

CERTIFIKÁT TYPU MERADLA

č. 016/1/132/22 zo dňa 12. 2. 2022

Slovenský metrologický ústav v súlade s ustanovením § 6 ods. 2 písm. k) zákona č. 157/2018 Z. z. o metrológii a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení zákona č. 198/2020 Z. z. (ďalej len "zákon") na základe žiadosti číslo 361784 vydáva podľa § 21 ods. 2 zákona toto rozhodnutie, ktorým

schvaľuje typ meradla

Názov meradla: Prepravné sudy vyrobené z nehrdzavejúcich materiálov, tlakovo stálych
Typ: KEG sud
Žiadateľ: Schäfer-Sudex s.r.o, Podolí 5, 584 01 Ledec nad Sázavou,
Česká republika
IČO: 60 912 278
Výrobca: Schäfer-Sudex s.r.o, Česká republika

Týmto certifikátom sa podľa § 20 ods. 1 zákona potvrdzuje, že uvedený typ meradla vyhovuje svojimi technickými charakteristikami, metrologickými charakteristikami a konštrukčným vyhotovením požiadavkám na daný druh určeného meradla ustanovenými v príloha č. 25 „Prepravné sudy a prepravné tanky“ k vyhláške ÚNMS SR č. 161/2019 Z. z. o meradlách a metrologickej kontrole (ďalej len vyhláška č. 161/2019 Z. z.).

Základné technické charakteristiky a metrologické charakteristiky meradla a výsledky technických skúšok a zistení o splnení požiadaviek na daný druh meradla sú uvedené v protokole č. 001/300/132/22 zo dňa 11. 02. 2022 vydanom Slovenským metrologickým ústavom.

Uvedenému typu meradla sa prideluje značka schváleného typu:

TSK 132/22 – 016

Dovozca je povinný podľa § 12 ods. 3 zákona umiestniť na meradle značku schváleného typu a podľa § 26 ods. 4 zákona zabezpečiť prvotné overenie meradla pred jeho uvedením na trh.

Platnosť do: 12. februára 2032

Poučenie: Proti tomuto rozhodnutiu možno podať do 15 dní odo dňa jeho doručenia odvolanie na Úrad pre normalizáciu, metrológiu a skúšobníctvo Slovenskej republiky, Štefanovičova 3, P.O.BOX 76, 810 05 Bratislava prostredníctvom Slovenského metrologického ústavu.

Ing. Maroš Kamenský, MBA
generálny riaditeľ

KEG sud je zváraná tlaková nádoba valcového tvaru vyrobená z nehrdzavejúcej chromo-niklovej nerezovej ocele, chemického zloženia podľa STN 170240, 170241 s označením 1.4301 (AISI 304), alebo inej chromo-niklovej oceli, ktorá je použiteľná v potravinárskom priemysle. Konštrukcia sudu odpovedá norme DIN 6647-1, 2.

Názov meradla: Prepravné sudy vyrobené z nehrdzavejúcich materiálov, tlakovo stálych

Typ meradla: KEG sud

Prevedenie: SLIM D278 (10L, 15L, 20L, 25L), SLIM D237 (20L),
DIN R400 (10L, 15L, 20L, 25L, 30L, 50L), DIN R480 (10L, 15L, 20L, 25L, 30L, 50L), EURO (20L, 25L, 30L, 50L), DAVID int.φ235 (20,4L)

Základné technické údaje a metrologické charakteristiky:

Materiál	1.4301 (AISI 304), alebo iná chromo-niklová oceľ, použiteľná v potravinárskom priemysle
Hrúbka steny odmernej nádoby	(1,2 až 1,7) mm
Tvar	valcovitý
Maximálny pracovný tlak	(0,1 až 1,0) MPa
Prevedenie	s jedným otvorom (plniaci/vypúšťací)
Tvarové prevedenie spodného lemu	stohovateľné alebo nestohovateľné
Merané médium	Nápoje a iné kvapalné požívatiný

Rozmerová rada KEG-sudov	Menovitý objem [dm ³]
DIN R400	10, 15, 20, 25, 30, 50
DIN R480	10, 15, 20, 25, 30, 50
EURO	20, 25, 30, 50
SLIM D278	10, 15, 20, 25
SLIM D237	20
DAVID int.φ235	20,4

Metrologické charakteristiky:

Menovitý objem [dm ³]	Najväčšia dovolená chyba [dm ³]
50	± 0,250
30	± 0,150
25	± 0,125
20,4	± 0,100
20	± 0,100
15	± 0,100
10	± 0,100
Trieda presnosti	A

Metrologické charakteristiky meradla vyhovujú požiadavkám prílohy č. 25 k vyhláske č. 161/2019 Z. z., časť B bod 2.

Overenie meradla:

Overenia meradla sa vykonáva podľa požiadaviek, ktoré sú uvedené v časti A prílohy č. 25 k vyhláske ÚNMS SR č. 161/2019 a podľa STN 99 6201 .

Čas platnosti overenia meradla je podľa položky č. 1.3.17 prílohy č. 1 k vyhláske č. 161/2019 Z. z. daný na 10 rokov

Umiestnenie overovacej značky:

Meradlo, ktoré spĺňa technické a metrologické požiadavky, sa označí overovacou značkou, a vystaví sa doklad o overení. Overovacia značka sa umiestni na vyhradenom mieste vedľa kovového štítku s identifikačnými údajmi.

.Tento certifikát môže byť rozmnožovaný len celý a nezmenený.

Rozmnožovať jeho časti možno len s písomným súhlasom Slovenského metrologického ústavu.

Certifikát je vyhotovený v dvoch rovnopisoch, jeden pre zákazníka a druhý pre Slovenský metrologický ústav.

PROTOKOL O POSÚDENÍ TYPU MERADLA

Číslo protokolu: 001/300/132/22

Názov meradla: Prepravné sudy vyrobené z nehrdzavejúcich materiálov, tlakovo stálych

Typ meradla: **KEG sud**

Značka schváleného typu: TSK 132/22-016

Výrobca/Žiadateľ:
Obchodné meno: Schäfer-Sudex s. r. o.
Adresa: Podolí 5
584 01 Ledeč nad Sázavou
Česká republika

IČO: 60912278

Evidenčné číslo žiadosti: 361 784

Počet strán: 6

Počet príloh: 2

Dátum vydania: **11. 02. 2022**

Vypracoval:

Skontroloval:

Schválil:

1. VŠEOBECNÉ USTANOVENIE

Tento protokol je podkladom na vydanie rozhodnutia o schválení typu meradla podľa § 21 zákona 157/2018 Z. z. o metrologii a o zmene a doplnení niektorých zákonov v znení zákona č. 198/2020 Z. z. (ďalej len "zákon 157/2018 Z. z.") pre:

*Prepravné sudy vyrobené z nehrdzavejúcich materiálov, tlakovo stálych
(KEG sudy)*

1.1. Rozsah posudzovania

Meradlo svojim charakterom zodpovedá určenému meradlu, podľa položky 1.3.17 „*Prepravný sud z nehrdzavejúceho materiálu tvarovo stály*“ prílohy č. 1 k vyhláske ÚNMS SR č. 161/2019 Z. z. o meradlách a metrologickej kontrole (ďalej len „vyhláska č. 161/2019 Z. z.“).

Meradlo bolo posudzované z hľadiska požiadaviek na daný druh meradla ustanovených predpisom:

- príloha č. 25 „*Prepravné sudy a prepravné tanky*“ k vyhláske č. 161/2019 Z. z.

1.2. Údaje o technickej dokumentácii a dokladoch použitých pri posudzovaní

Pri posudzovaní meradla v rámci schválenia typu meradla boli preštudované a odborne posúdené nasledovné dokumenty výrobcu:

- Protokol o posúdení typu meradla č. 10512/230/132/12, vydal SMÚ BA, slovenský jazyk,
- Certifikát typu meradla č. 010/132/12, vydal SMÚ BA, slovenský jazyk,
- Certifikát o schválení typu meridla č. 0111-CS-C013-20, vydal ČMI Brno, český jazyk,
- Závěrečné vyhodnocení mezilaboratorního porovnání DPMZ 15-109-21, vydal ČMI Brno, český jazyk,
- Výkresová dokumentácia (Príloha č. 1) – BERGBAUKEG SLIM D278, DAVID SLIM D237, DIN R400, DIN R480, EURO, vydal Schäfer-Sudex, český jazyk (príloha č. 1),
- Příloha k protokolu o technické zkoušce k schválení typu č. 0314-UL-TH065-19, vydal ČMI Brno, český jazyk (príloha č. 2).

Technická dokumentácia predložená na konanie o schválení typu meradla je uložená na Oddelení prietoku a tlaku Slovenského metrologického ústavu Bratislava.

1.3. Údaje o vzorkách určeného meradla

V rámci procesu schválenia typu meradla nebolo potrebné predložiť vzorky meradla.

2. POPIS MERADLA

Názov meradla: Prepravné sudy vyrobené z nehrdzavejúcich materiálov, tlakovo stálych

Typ meradla: KEG sud

Prevedenie (Príloha č. 1): SLIM D278 (10L, 15L, 20L, 25L),
SLIM D237 (20L),
DIN R400 (10L, 15L, 20L, 25L, 30L, 50L),

DIN R480 (10L, 15L, 20L, 25L, 30L, 50L),
EURO (20L, 25L, 30L, 50L),
DAVID int.φ235 (20,4L)

2.1. Charakteristika a prevedenie

Sudy sú vyrobené z nehrdzavejúcej chromo-niklovej nerezovej oceli, chemického zloženia podľa STN 170240, 170241 s označením 1.4301 (AISI 304), alebo inej chromo-niklovej oceli, ktorá je použiteľná v potravinárskom priemysle. Konštrukcia sudu odpovedá norme DIN 6647-1, 2.

KEG sud je zváraná tlaková nádoba valcového tvaru. Meracia časť sa skladá so zvarenca, ktorý je tvorený 2 symetrickými polovicami. V strede hornej časti je navarené závitové hrdlo pre špeciálny (plniaci/vypúšťací) ventil s ihlou. Odmerná časť sudu s objemom 10L až 50L môže byť po obvode valcovej časti opatrená prelismi, ktoré v prípade potreby zaisťujú tuhosť a tvarovú stabilitu odmernej časti. Na vrchnej a spodnej strane meracej časti nádoby sú privarené lemy slúžiace pre manipuláciu a podľa prevedenia k stohovaniu sudu. V hornej časti má lem ochrannú funkciu a obsahuje dva otvory, ktoré slúžia k uchopeniu suda. V spodnej časti slúži lem ako podstava a môže byť v stohovateľnom (stack) alebo nestohovateľnom (unstack) prevedení. V mieste styku lemu s odmernou nádobou sú otvory, ktoré umožňujú odtok zatečenej vody.



Obr. 1 – KEG sud Schäfer-Sudex

3. ZÁKLADNÉ TECHNICKÉ A METROLOGICKÉ CHARAKTERISTIKY

3.1. Základné technické charakteristiky meradla

Tab. č. 1

Materiál	1.4301 (AISI 304), alebo iná chromo-niklová oceľ, použiteľná v potravinárskom priemysle
Hrúbka steny odmernej nádoby	(1,2 až 1,7) mm
Tvar	valcovitý
Maximálny pracovný tlak	(0,1 až 1,0) MPa
Prevedenie	s jedným otvorom (plniaci/vypúšťací)
Tvarové prevedenie spodného lemu	stohovateľné alebo nestohovateľné
Merané médium	Nápoje a iné kvapalné poživatiny

Tab. č. 2

Rozmerová rada KEG-sudov	Menovitý objem [dm ³]
DIN R400	10, 15, 20, 25, 30, 50
DIN R480	10, 15, 20, 25, 30, 50
EURO	20, 25, 30, 50
SLIM D278	10, 15, 20, 25
SLIM D237	20
DAVID int.φ235	20,4

Technické charakteristiky meradla vyhovujú požiadavkám prílohy č. 25 k vyhláske č. 161/2019 Z. z., časť B, bod 1.

3.2. Metrologické charakteristiky

Meradlo je zaradené podľa prílohy č. 25 k vyhláske č. 161/2019 Z. z., časť B bod 2 do triedy presnosti A s dovolenou chybou podľa tabuľky č. 3.

Tab. č. 3

Menovitý objem [dm ³]	Najväčšia dovolená chyba [dm ³]
50	± 0,250
30	± 0,150
25	± 0,125
20	± 0,100
20,4	± 0,100
15	± 0,100
10	± 0,100

Tab. č. 4

Trieda presnosti	A
------------------	---

Metrologické charakteristiky meradla vyhovujú požiadavkám prílohy č. 25 k vyhláške č. 161/2019 Z. z., časť B bod 2.

4. PODMIENKY VYKONANIA SKÚŠOK TECHNICKÝCH A METROLOGICKÝCH CHARAKTERISTÍK

Skúšky meradla boli vykonané skúšobným zariadením na overovanie prepravných sudov a tankov v priestoroch AMS spoločnosti Schäfer-Sudex s. r. o., Podolí 5, 58401 Ledec nad Sázavou, hmotnostnou metódou. Skúšky vykonal ČMI Brno. Skúšky meradla boli vykonané v súlade s prílohou č. 25 k vyhláške č. 161/2019 Z. z., časť A bod 3 a STN 99 6201.

5. ÚDAJE O HODNOTENÝCH TECHNICKÝCH A METROLOGICKÝCH CHARAKTERISTIKÁCH

V rámci schvaľovania typu meradla boli posudzované nasledovné technické a metrologické charakteristiky meradla podľa prílohy č. 25 k vyhláške č. 161/2019 Z. z.

Hodnotená technická a metrologická charakteristika, príloha č. 25 vyhláške č. 161/2019 Z. z.	Výsledky skúšok	Vyhodnotenie
Trieda presnosti	Vyhodnotené na základe dokumentácie výrobcu	vyhovel požiadavkám
Presnosť meradla	Vyhodnotené na základe dokumentácie od výrobcu	vyhovel požiadavkám
Materiál	Vyhodnotené na základe dokumentácie výrobcu	vyhovel požiadavkám
Tvar a vyhotovenie	Vyhodnotené na základe dokumentácie výrobcu	vyhovel požiadavkám
Metódy skúšok pri schvaľovaní typu suda	Vyhodnotené na základe dokumentácie výrobcu a vykonaných skúšok	vyhovel požiadavkám

6. ZÁVER

Na základe skúšok merača, ktoré sú uvedené v prílohe č. 2 tohto protokolu a odborného posúdenia, bolo zistené, že uvedený typ meradla spĺňa všetky metrologické a technické charakteristiky, ktoré sú uvedené v prílohe č. 25 k vyhláške č. 161/2019 Z. z.

7. ÚDAJE NA MERADLE

V zmysle požiadaviek, ktoré sú uvedené v časti B bod 3, prílohy č. 25 k vyhláške č. 161/2019 Z. z., budú na kovovom štítku alebo na priamo na povrchu suda zreteľne a nezmazateľne uvedené tieto údaje:

- objem pri referenčnej teplote (podľa tab. č. 2),
- trieda presnosti,

- c) meno výrobcu alebo jeho značka,
- d) typ suda, výrobné číslo a rok výroby,
- e) najväčší pracovný tlak,
- f) druh materiálu suda,
- g) značka schváleného typu.

8. OVERENIE

Overenie meradla sa vykoná podľa časti A bod 4 prílohy č. 25 k vyhláške č. 161/2019 Z. z. a podľa STN 99 6201.

Čas platnosti overenia meradla je podľa položky č. 1.3.17 prílohy č. 1 k vyhláške č. 161/2019 Z. z., daný na 10 rokov.

8.1 Umiestnenie overovacích značiek a zabezpečenie

Meradlo, ktoré spĺňa technické a metrologické požiadavky, sa označí overovacou značkou, a vystaví sa doklad o overení.

Overovacia značka:

- sa umiestni na vyhradenom mieste vedľa kovového štítku s identifikačnými údajmi.

Informace a místo pro ověřovací značku na lemu KEG sudu.

A,A = provozní tlak v MPa - například 0,3

B.BBBB = označení materiálu – například 1.4301

XXXX = DIN R400, DIN R480, EURO, SLIM D278 nebo SLIM D237,

YYYY = rok výroby

ZZ=objem KEG sudu v litrech

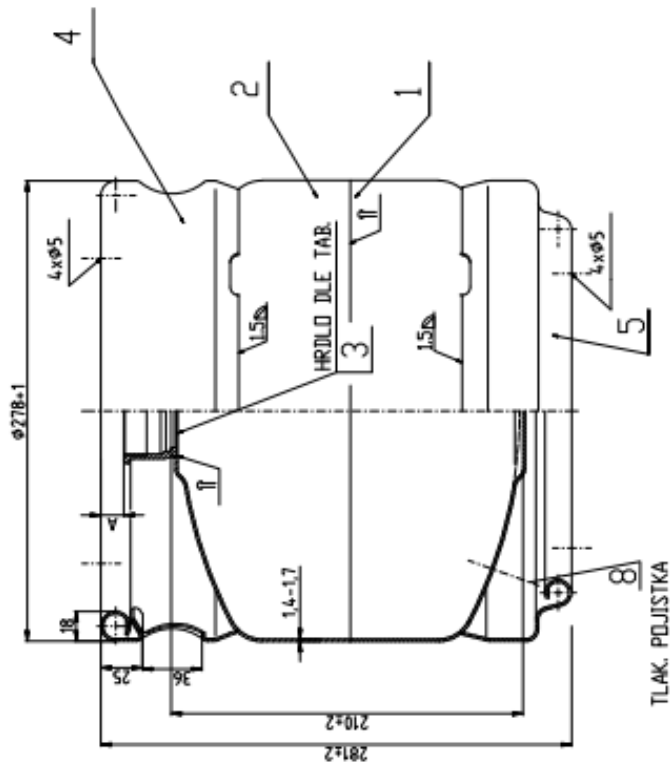


Obr. č. 2 Vzor štítku s identifikačnými údajmi a miestom pre overovaciu značku

Hrdlo	č.výkresu	A±2
W2"x14tpi	54-1216/4	14
RS-MAV/MIV	54-1109a	14
M51.5x2.5	54-1089/1	26
G2" nízké	54-1143	32
W2"x14tpi s dr.	54-1072/4	14

SVARY I5DPROVĚST METODOU MAG
 SVARY IPROVĚST METODOU WIG
 PRACOVNĚ TLAK 1-10 BAR
 $V=10\pm 0,1l$
 $**G= 4.5kg\pm 0.3 kg$

** Alternativně bez hmotnosti-fičt se zák. listem!



8	TLAK. POJISTKA				54-1072-04-080/L	
7						
6						
5	SPONNA DUSAJ	1.4301	1		54-1116-04-065	
4	HRDNO DUSAJ	1.4301	1		54-1072-04-004	
3	HRDLO DLE TABULKY	1.4301	1			
2	HRDNO TAH	1.4301	1		54-1089-04-065	
1	HRDNO TAH	1.4301	1		54-1109-04-000	
POS.	NAZEV	NORMA	MATERIAL	KS	ROZMĚR	POZNÁMKA
1	HRDNO					
2	HRDNO					
3	HRDNO					
4	HRDNO					
5	HRDNO					
6	HRDNO					
7	HRDNO					
8	HRDNO					

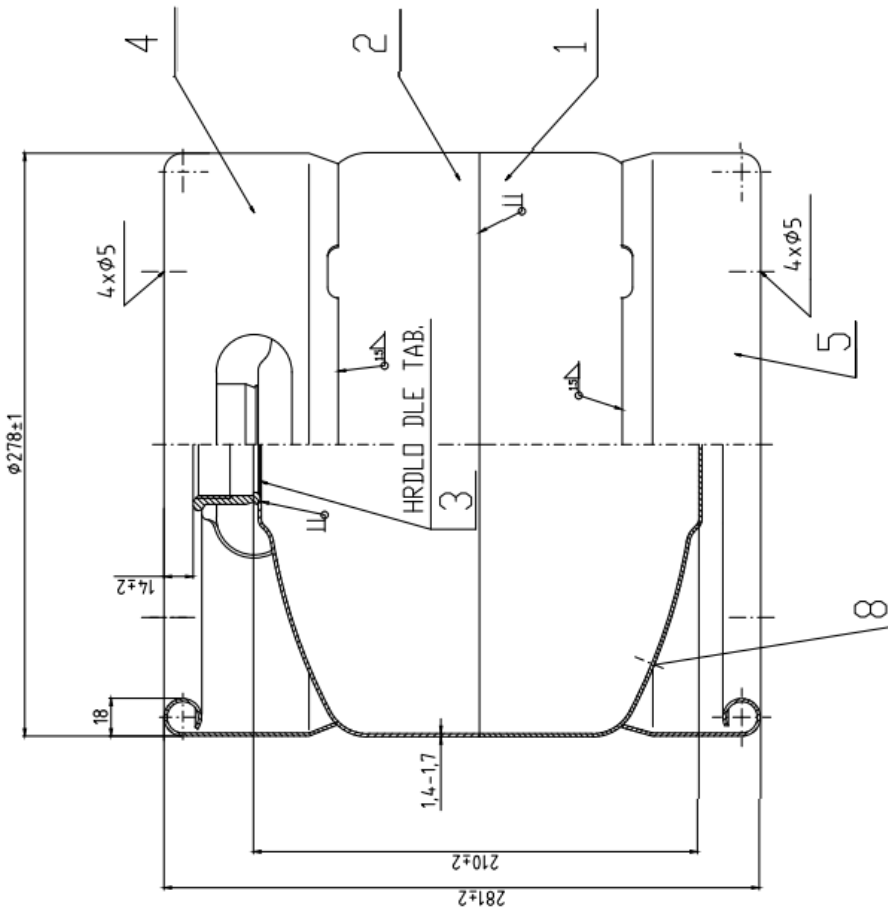


SOHAFIEMER CONTAINER SYSTEMS
 SKAFERBAUER AG, LAUF 4, 6, Czech Republic
 Soubor čísel: 54-1120
 Číslo výkresu: 1
 Strana: 1 z 42

Typ: 10L
 KEG 10L SLIM D278
 STACK.
 1:1

Číslo	Číslo	Číslo	Číslo
1	2	3	4
5	6	7	8
9	10	11	12

Hrdlo	č.výkresu	A±2
W2"x14tpi	54-1216/4	14
RS-MAV/MIV	54-1109/1	14
W2"x14tpi s dr	54-1072/4	14



PO SVÁŘENÍ MĚŘIT
 SVÁRY PŘI PŘEVĚST METODOU MAG
 SVÁRY PŘI PŘEVĚST METODOU MIG EN ISO 5817-C
 PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR
 V=15l±0.10l
 **G= 5.4kg±0.3 kg

** ALTERNATIVNĚ BEZ HMOTNOSTI-ŘÍDIT SE ZAK. LISTEM!

8	TLAKOVÁ POJISTKA				54-1087-04-008/1
7					
6					
5	SPÍNOVÉ DKRAJ	1.4301G.457D	1		54-1087-04-005
4	HORNÍ DKRAJ	1.4301G.457D	1		54-1087-04-004
3	HRDLO	1.4301	1		DLE TABULKY
2	HORNÍ TAH	1.4301	1		54-108-04-002
1	DOLNÍ TAH	1.4301	1		54-108-04-001

POS.	NAZEV	NORMA	MATERIÁL	KS	ROZMĚR	POZNÁMKA
	Date					
	Designed	06.12.2019	JNS/AB			
	Checked	06.12.2019	PS/AVD			
	Drawn					
	Proj. No.	38027261				



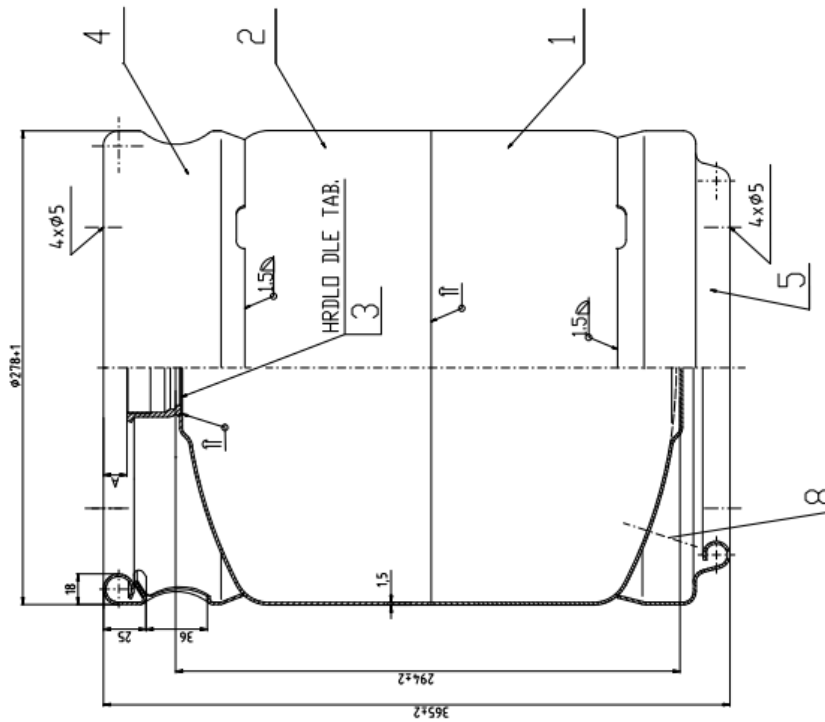
SCHAFER-SLACK s.r.o., Luštěň n. S. Czech Republic

Scale: 1:1
 Project number: 38027261
 Sheet Drawing No.: 54-1108
 Old Drawing No.:

1:1	KEG 10L SLIM D278 UNSTACK.
Sheet	Sheet

Id	Change	Date	Name

Hrdlo	č.výkresu	A±2
W2" x14tpi	54-1216/4	14
RS-MAV/MIV	54-1109/1	14
W2" x14tpi s dr.	54-1072/4	14



PRO NÁPOJJE PRAC. TLAK 0.3 MPa
ZKUŠ. TLAK 0.55 MPa

SVÁRY I.55SPROVĚST METODOU MAG
SVÁRY I.55PROVĚST METODOU MIG EN ISO 5817-C

* PRACOVNÍ TLAK 0.6 MPa (6 bar)
* ZKUŠEBNÍ TLAK 0.9 MPa (9 bar)
PO SVÁŘENÍ MĚŘIT

* PLATÍ PRO VARIJAINERY

V=15l±0.10l

**G= 5.4kg±0.3 kg

** ALTERNATIVNĚ BEZ HMOTNOSTI-ŘEDIT SE ZAK. LISTEM!

8	TLAKOVÁ POJISTKA				54-1087-04-008/1
7					
6					
5	SPOJNÉ DKRAJ	1.4301(457H)	1		54-1116-04-005
4	HRDNĚ DKRAJ	1.4301(457H)	1		54-1087-04-004
3	HRDLO	1.4301	1		DLE TABULKY
2	HRDNĚ TAH	1.4301	1		54-1115-04-002
1	DOLNÍ TAH	1.4301	1		54-1115-04-001

POS.	NÁZEV	NORMA	MATERIÁL	ROZMĚR	POZNÁMKA
Designed	23.07.2019	MISAR			
Checked	23.07.2019	MISAR			
per instruction	3025880	B			

Scale: 1:1

Type: Project number: 54-1118/1

Old Drawing No.: 54-1118/1

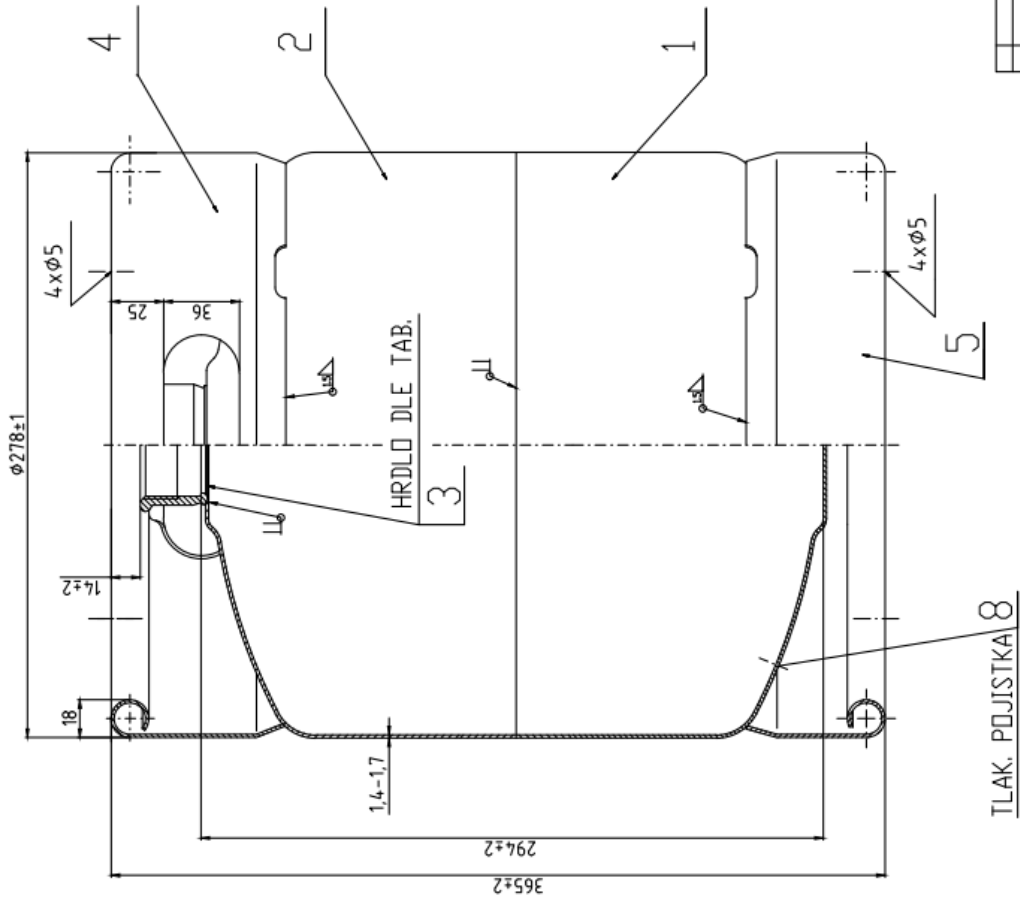
KEG 15L SLIM D278
STACK.

1	ZMĚNA TĚL. OBLEHU	16.7.2019	MISAR
1	Change	Date	Name

TLAK. POJISTKA



Hrdlo	č.výkresu	A±2
W2"x14tpi	54-1216/4	14
RS-MAV/MIV	54-1109/1	14
W2"x14tpi s dr.	54-1072/4	14



SVÁRY I. S. PROVÉST METODOU MAG
 SVÁRY II. PROVÉST METODOU WIG EN ISO 5817-C
 PO SVÁŘENÍ MĚŘIT
 PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR

$V = 15 \pm 0.10l$
 $**G = 5.4kg \pm 0.3 kg$

** ALTERNATIVNĚ BEZ HMOTNOSTI-ŘÍDIT SE ZAK. LISTEMII

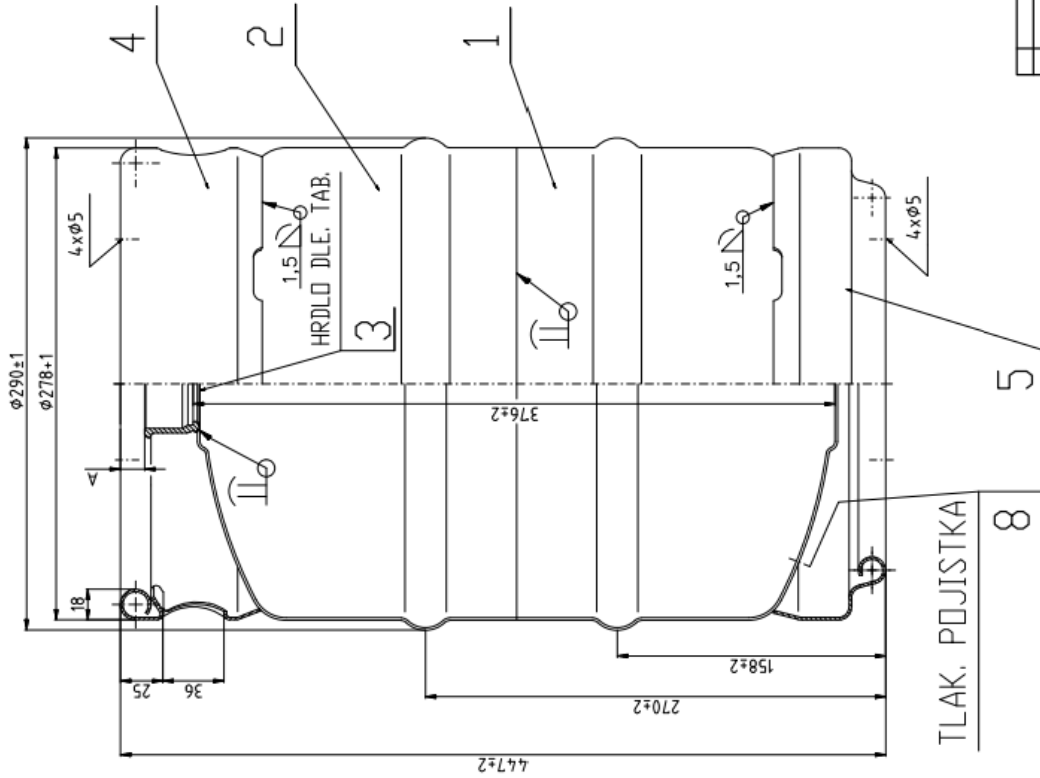
8 TLAKOVÁ POJISTKA				54-1087-04-008/1
7				
6				
5 SPJUNNÍ DKRAJ	I.4300I.457D	1		54-1087-04-005
4 HORNÍ DKRAJ	I.4300I.457D	1		54-1087-04-004
3 HRDLO	I.4300	1		DLE TABULKY
2 HORNÍ TAH	I.4300	1		54-1115-04-002
1 DOLNÍ TAH	I.4300	1		54-1115-04-001

POS.	NÁZEV	NORMA	MATERIÁL	KV.	ROZMĚR	POZNÁMKA



Drawn by:	06.12.2013	PKSAR
Checked:	06.12.2013	PKSAR
Approved:	06.12.2013	PKSAR
Scale:	1:1	
Project number: KEG 15L SLIM D278 UNSTACK.		
Drawing No.: 54-1115/1		
Sheet:	4	42

Hrdlo	č.výkresu	A±2
W2"x14tpi	54-1216/4	14
RS-MAV/MIV	54-1109a	14
M51.5x2.5	54-1089/1	26
2"14 TPI s ořezkou	54-1072/4	14



PRO NÁPOJE PRAC. TLAK 0.3 MPa
ZKUŠ. TLAK 0.55 MPa

SVÁRY 1.5N PROVĚST METODOU MAG

SVÁRY II PROVĚST METODOU VTG

* PRACOVNÍ TLAK 0.6 MPa (6 bar)

* ZKUŠEBNÍ TLAK 0.9 MPa (9 bar)

PO SVÁŘENÍ MĚŘIT

* PLATÍ PRO VARIANTY

V=20l±0.10l

** G=6.3kg±0.3 kg

** Alternativně bez hmotnosti-řídít se zak. listem!!

8	TLAK. POJISTKA	54-1087-04-08/1
7		
6		
5	SPŮLNĚ DĚRAJ	1.4301G.457D 1
4	HRNNĚ DĚRAJ	1.4301G.457D 1
3	HRDLO	DLE TABULKY
2	HRNNĚ TAH	1.4301 1
1	DOLNÍ TAH	1.4301 1
POS. NAZEV	NORMA MATERIÁLU	ROZMĚR POZNÁMKA
DATE	DESIGNER	PROJEKTANT
23.07.2019	J.ŠKARL	J.ŠKARL
23.07.2019	PROJEKTANT	
23.07.2019	PROJEKTANT	
23.07.2019	PROJEKTANT	

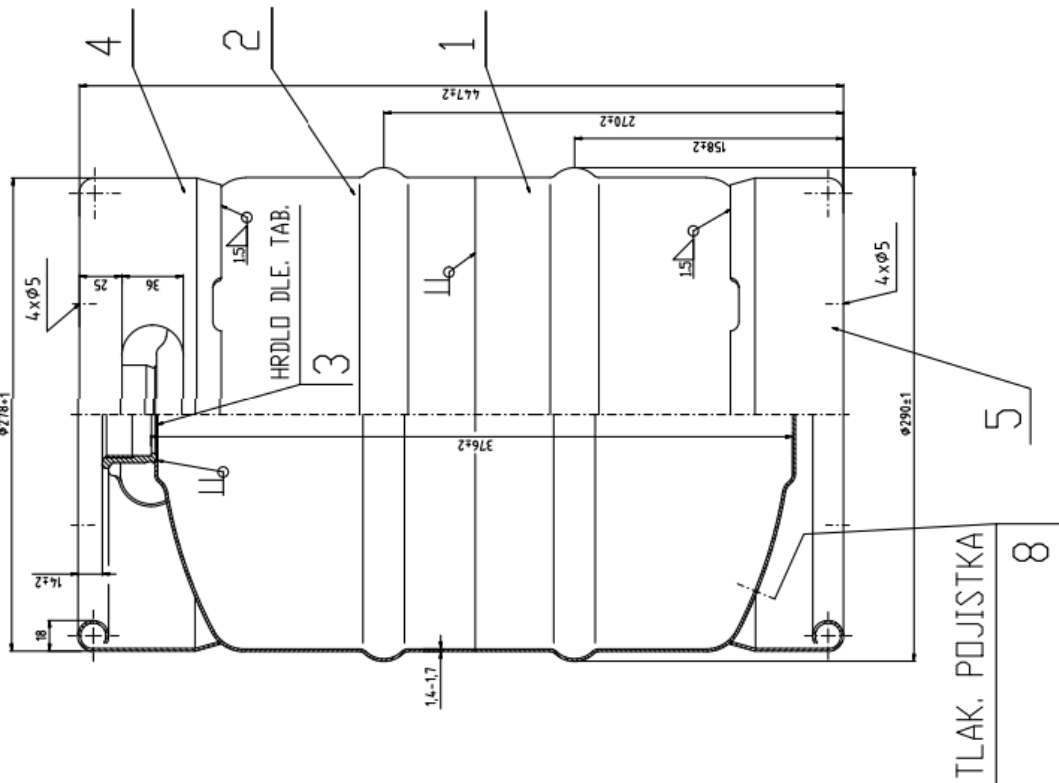


SCHAFER-SLIDER s.r.o., Luštěč n. S. Czech Republic
Project number : 54-1117/1
Old Drawing No. :
Sheets : Sheet

Scale :
Type :
Project number :
Old Drawing No. :
1:1
KEG 20L SLIM D278
STACK.
Sheets : Sheet

1	ZÁVA TL. DLE TAB. 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8	16.7.2019	J.ŠKARL
1	Change	Date	Name

Hrdlo	č.výkresu	A±2
W2"x14tpi	54-1216/4	14
RS-MAV/MIV	54-1109a	14
M51.5x2.5	54-1089/1	26
2"14 TPI s orážkou	54-1072/4	14



PRO NÁPOJE PRAC. TLAK 0.1-1 MPa

SVÁRY 1.5 PROVĚST METODOU MAG
 SVÁRY 1.1 PROVĚST METODOU VTG
 PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR
 PO SVÁŘENÍ MĚŘIT

V=20l±0.10l

** G=6.3kg±0.3 kg

** Alternativně bez hmotnosti-řídít se zak. listem!!

8	TLAK. POJISTKA			54-1087-04-08/1
7				
6				
5	SPÍNEJNĚ OKRAJ	1.4301(457D)	1	54-1087-04-005
4	HRNĚNĚ OKRAJ	1.4301(457D)	1	54-1087-04-004
3	HRDLO	1.4301	1	DLE TABULKY
2	HRNĚNĚ TAH	1.4301	1	54-1086-04-002
1	TELNĚ TAH	1.4301	1	54-1086-04-001
POS.	NÁZEV	NORMA	MATERIAL	KS ROZMĚR POZNÁMKA
Disignated	06.12.2019	MUSAR		
Checked	06.12.2019	INKAVKA		
Approved	2007254			



Scale:	1:1
Type:	KEG 20L SLIM D278 UNSTACK.
Project number:	54-1086/1
Old Drawing No.:	
Sheets:	Sheet

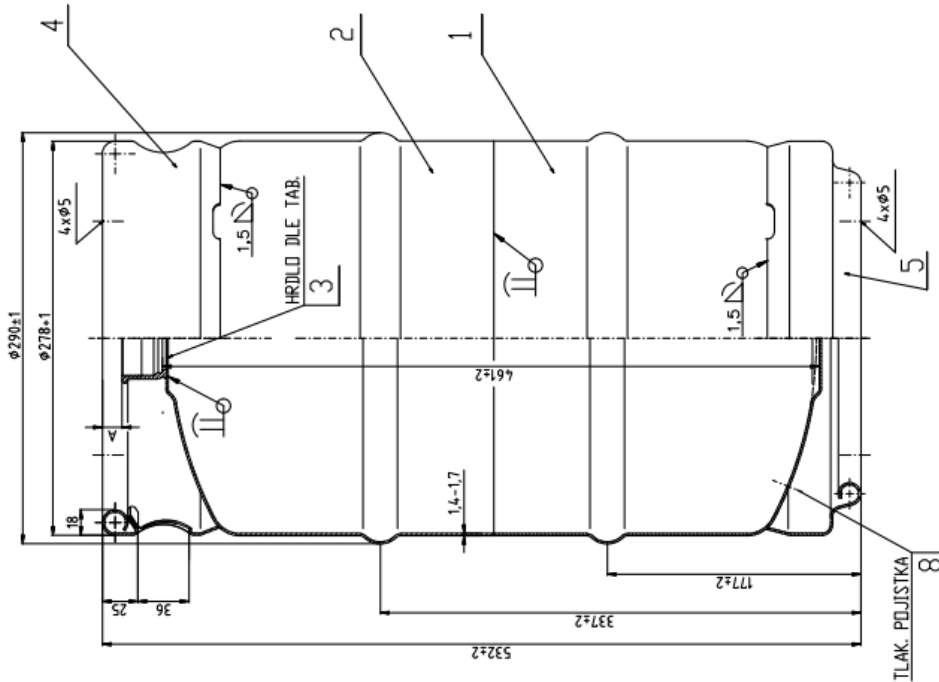
Ind	Change	Date	Name

TLAK. POJISTKA 8

Hrdlo	č.výkresu	A±2
W2"x14tpi	54-1150	14
RS-MAV/MIV	54-1109/2	14
M51.5x2.5	54-1089/1	26
G2" nízké	54-1143/5	32
W2"x14tpi	54-1072/4	14
W2"x14tpi	54-1216/4	14

SVÁRY 1.5 PROVEŠT METODOU MAG
 SVÁRY 1.5 PROVEŠT METODOU MIG
 PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR

PO SVAŘENÍ MĚŘIT $V=25l \pm 0.12l$
 $G=7.2kg \pm 0.3 kg$



11	IDENT. DLE 3. UN	GB	54-1087-04-011
10	IDENT. DLE 3. UN	GB	54-1087-04-010
9	IDENT. DLE 3. UN	DEUTSCH	54-1087-04-009
8	TLAKOVÁ POJISTKA		54-1087-04-088/1
7	IDENT. DLE 3. UN	ČESKÉ	54-1087-04-007
6			
5	SPJUNNÉ OKRAJ	1.4301	54-1116-04-005
4	HRDNĚ OKRAJ	1.4301	54-1087-04-004
3	HRDLO	1.4301	DLE TABULKY
2	HRDNĚ TAH	1.4301	54-1087-04-002
1	DOLNÍ TAH	1.4301	54-1087-04-001

POZNÁMKA
 NORMA MATERIÁLU
 SCHNEIDER
 CONTAINER SYSTEMS
 SCHNEIDER-SLEDS s.r.o., Lužická n. S., Czech Republic

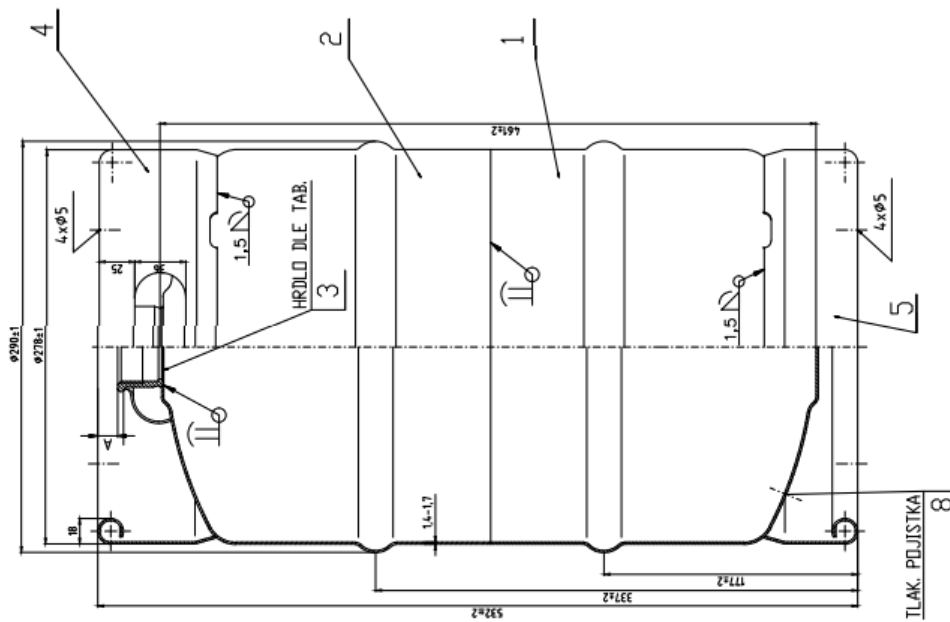
Scale:	Type:	Project number:
1:1		54-1116/1
KEG 25L SLIM D278 STACK.		
Old Drawing No.:		
Sheet		

1	ZMĚNA TLAK. POJISTKA	16.7.2019	MSK
1	Change	Date	Name

Hrdlo	č.výkresu	A±2
W2" x14tpi	54-1150	14
RS-MAV/MIV	54-1109/2	14
M51.5x2.5	54-1089/1	26
G2" nízké	54-1143/5	32
W2" x14tpi	54-1072/4	14
W2" x14tpi	54-1216/4	14

SVÁRY 1.5 PROVEŠT METODOU MAG
 SVÁRY II PROVEŠT METODOU MIG
 PRACOVNI TLAK 1-10 BAR

PO SVÁŘENÍ MĚŘIT
 V=251±0.12l
 G= 7.2kg±0.3 kg



11. IDENT. ODAJE S. IN	GB	54-1087-04-011
10. IDENT. ODAJE	GB	54-1087-04-010
9. IDENT. ODAJE S. IN	DEUTSCH	54-1087-04-009
8. TLAKOVÁ POJISTKA		54-1087-04-087/L
7. IDENT. ODAJE	ČESKÉ	54-1087-04-007
6		
5. SPĚTNI OKRAJ	1.4301	54-1087-04-005
4. HORNÍ OKRAJ	1.4301	54-1087-04-004
3. HRDLO	1.4301	DLE TABULKY
2. HORNÍ TAH	1.4301	54-1087-04-002
1. DOLNÍ TAH	1.4301	54-1087-04-001

POS. NÁZEV	NORMA	MATERIÁL	KS	ROZMĚR	POZNÁMKA
Designed	22.07.2019	JMSAK			
Checked	22.07.2019	NOVAKA			
Approved					
Project number	30026571	4B			

Scale:	1:1
Type:	Project number: 54-1087/1
Old Drawing No.:	
Sheet	Sheet

1	ZMĚNA TL. ODEJN	16.2.2019	JMSAK
1	Change	Date	Done



SCHÄFFNER-SLACK s.r.o., Luštěč n. S. Česká Republika

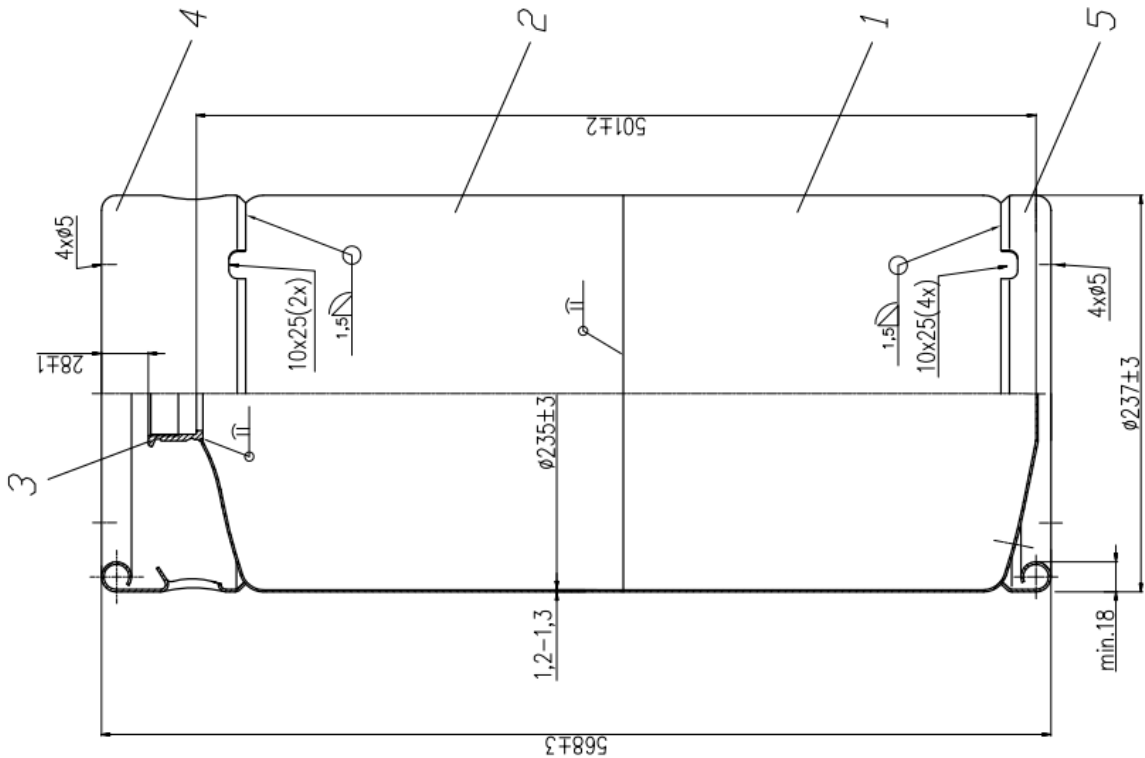
V=20,4L±0,1L

SVÁRY 1.5 Δ PROVEDENY METODOU MAG
SVÁRY Π PROVEDENY METODOU MIG

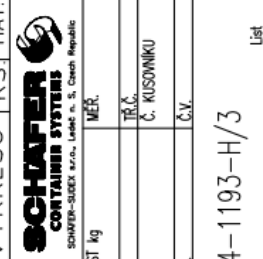
MOŘENO – PASIVOVÁNO

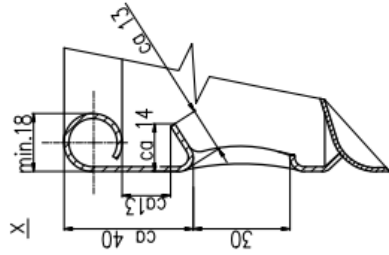
PRACOVNÍ TLAK – 0,3 MPa

ZKUŠEBNÍ TLAK – 0,55 MPa/1MIN.



11.	TLAKOVÁ POJISTKA	54 - 1193-H - 04 - 011/1		
10.				
9.				
8.				
7.				
6.				
5.	SPODNÍ OKRAJ	54 - 1193-H - 04 - 005/2	1	1.4301
4.	HORNÍ OKRAJ	54 - 1193-H - 04 - 004/3	1	1.4301
3.	HRDLO	DLE ZAKAZNIKA	1	1.4301
2.	HORNÍ TAH	54 - 1193-H - 04 - 002	1	1.4301
1.	DOLNÍ TAH	54 - 1193-H - 04 - 001/2	1	1.4301
POS.	NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS	MAT.
<p> ZMĚNA TECHN. VÝROBY ODT. DIREK. 27.3.18 10 POLAK 2 Změna tl. mat. horního krouž. 15.11.15 08 Pros 1 Změna od. otvorů 10x25 4.11.15 08 Pros T.N.M.A.T. I.O. ROZM. - POLOH. I.O. POUZ. ZÁR. ČSN VÝPR. Pros NORM. REF. Č. KUSOVNIKU PŘÍZK. Kovka TECHNOL. SCHWÄBL 20.10.2015 STARY V. Č.V. NÁZEV HEINEKEN 20L (20,4L) DAVID KEG int.Ø235mm 54-1193-H/3 List List </p>				

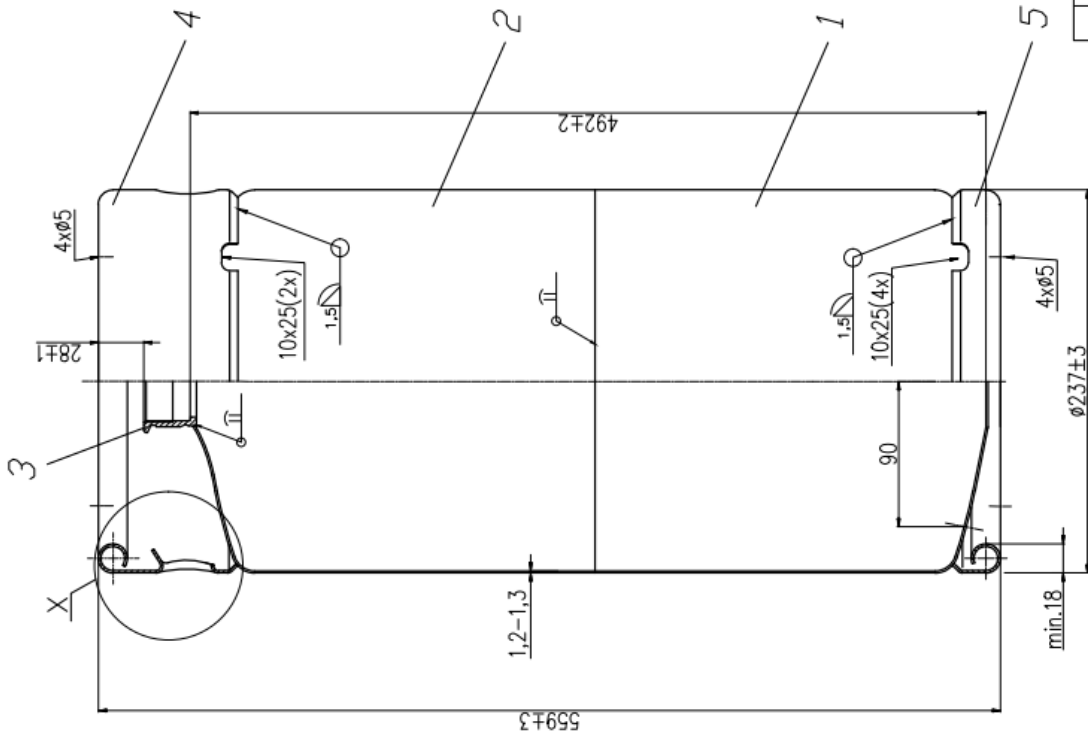




V=20L±0,1L

SVÁRY 1.5 Δ PROVEDENY METODOU MAG
SVÁRY T PROVEDENY METODOU TIG EN ISO 5817-C

MOŘENO – PASIVOVÁNO
PRACOVNÍ TLAK 1–10 BAR



6. TLAKOVÁ POJISTKA	54 – 1193 – 04 – 011	
5. SPODNÍ OKRAJ	54 – 1193 – H – 04 – 005/2	1 1.4301
4. HORNÍ OKRAJ	54 – 1304 – 04 – 004	1 1.4301
3. HRDLO	DLE ZÁKAZNÍKA	1 1.4301
2. HORNÍ TAH	54 – 1304 – 04 – 002	1 1.4301
1. DOLNÍ TAH	54 – 1304 – 04 – 001	1 1.4301
POŠ. NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS MAT.

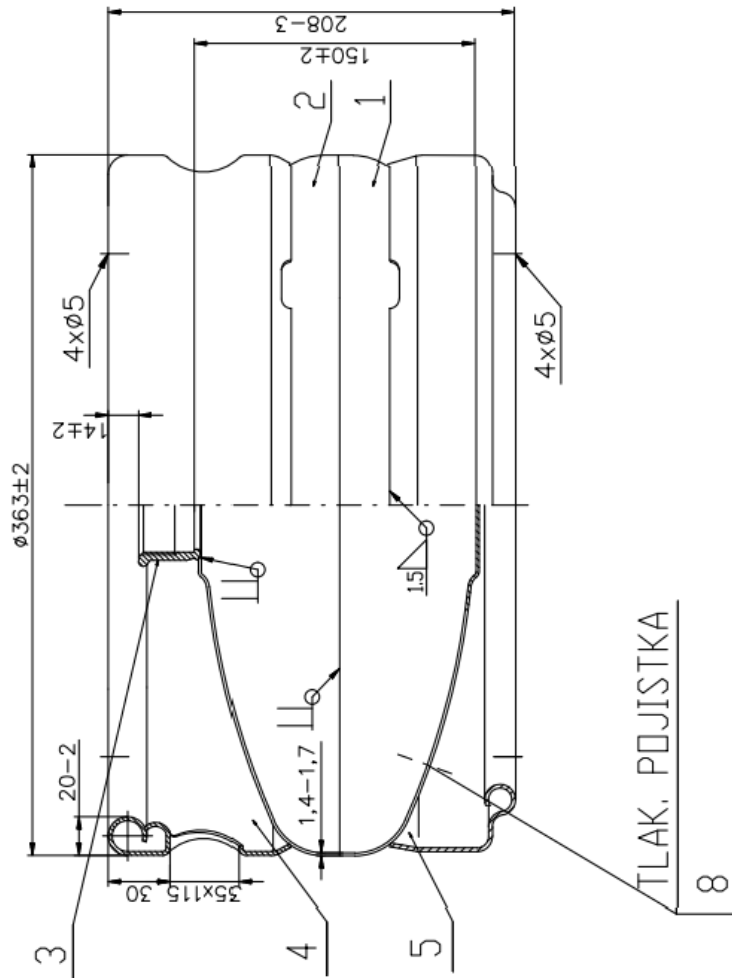
Konstrukční	Jméno	Průběhání
Kontrolní	HKAVKA	
Schválil	HKAVKA	
SAP (S) (S) (S)	30069065	

HEPřilo :	Číslo projektu :
Typ : DAVID	54-1304
KEG 20L SLIM D237	
UNSTACK.	

Sudex č. výkresu :			
54-1304			
Staré číslo výkresu :			
54-1193/V			
Ind	Změna	Datum	Jméno

1:1





$$V = 10 \pm 0,10L$$

SVARY 1.5 ∇ PROVÉST METODOU MAG
 SVARY \parallel SVARIT METODOU MIG
 SVARY VODOTĚSNĚ
 PRACOVNI TLAK 1-10 BAR
 PO SVARENI MORIT

VÝKRESY IDENT. ÚDAJŮ SHODNĚ S VÝKRESY 54-1025
 VÝKRES TLAKOVĚ POJISTKY SHODNÝ S VÝKRESEM 54-1020-04-008

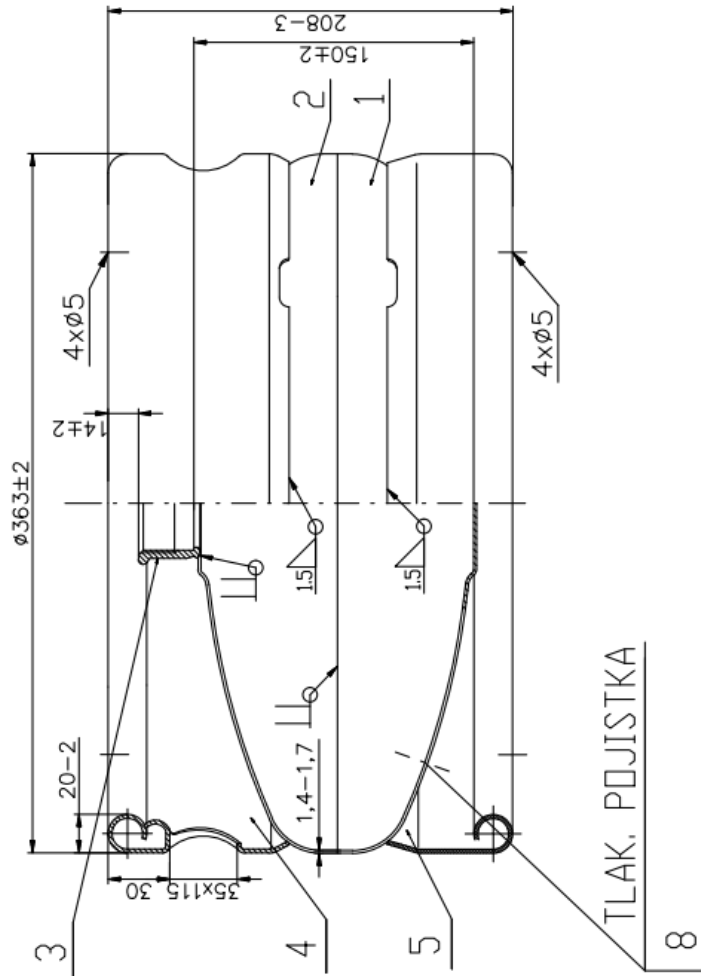
5.	SPODNÍ OKRAJ	54 - 1021 - 04 - 005/2	1	1.4301
4.	HORNÍ OKRAJ	54 - 1020 - 04 - 004/2	1	1.4301
3.	HRDLO	DLE PŘÁNÍ ZAKAZNÍKA	1	1.4301
2.	HORNÍ TAH	54 - 1256 - 04 - 002	1	1.4301
1.	DOLNÍ TAH	54 - 1256 - 04 - 001	1	1.4301
POS.	NAZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KSJ	MAT.

Date	Name	Projection
25.07.2019	JMSAB	ϕ
25.07.2019	PROJDKA	
Proj. No.	Proj. Name	
Proj. No.:	30069204	



Scale:	Project number:	Scale Drawing No.:
1:1	54-1256/1	54-1256/1
Type:		Old Drawing No.:
KEG 10L DIN R400 STACK.		
Sheet		Sheet

1	POJISTKA	DATE	NAME
1	TLAK. POJISTKA	DATE	NAME
1	Change	DATE	NAME



V = 10 ± 0,10L

SVARY 1.5 ∇ PROVĚST METODOU MAG
 SVARY 1.1 \uparrow SVARIT METODOU MIG
 SVARY VODOTĚSNĚ
 PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR
 PO SVARENÍ MŮŘIT

VÝKRESY IDENT. ÚDAJŮ SHODNĚ S VÝKRESY 54-1025

VÝKRES TLAKOVĚ POJISTKY SHODNÝ S VÝKRESEM 54-1020-04-008

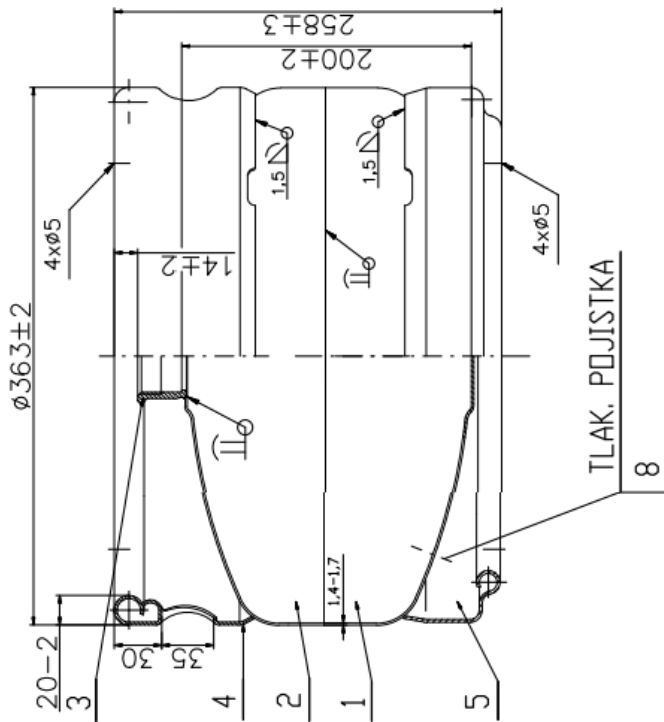
5.	SPODNÍ OKRAJ	54 - 1020 - 04 - 005/2	1	1.4301
4.	HORNÍ OKRAJ	54 - 1020 - 04 - 004/2	1	1.4301
3.	HRDLO	DLE PŘÁNÍ ZÁKAZNÍKA	1	1.4301
2.	HORNÍ TAH	54 - 1256 - 04 - 002	1	1.4301
1.	DOLNÍ TAH	54 - 1256 - 04 - 001	1	1.4301
POS.	NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KSI	MAT.

Date	25/07/2018	WSDAR	PROJEKT
Checked	25/07/2018	PROJEKT	
Approved	25/07/2018	PROJEKT	
Proj. No.	30069205		



Scale	1:1
Projection	First Angle
Project number	54-1311
Scale Drawing No.	54-1311
Old Drawing No.	

Ed	Change	Date	Name

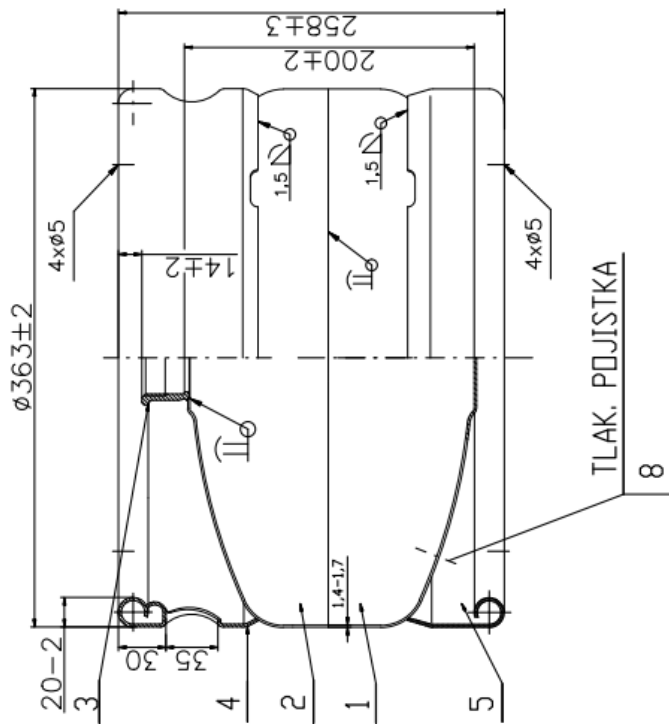


V = 15 ± 0,10L
 G = 7,5 (7,8)KG ± 5% bez ventilu
 SVARY 15 ∇ PROVEŠT METODOU MAG
 SVARY ∇ SVARIT METODOU WIG - ČSN EN ISO 5817-C
 SVARY VODIČESNE
 PRACOVNĚ TLAK 1-10 BAR
 PD SVARENĚ MORIT

POS.	NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS	MAT.
1.	DOLNÍ TAH	54 - 1200 - 04 - 001	1	1.4301
2.	HORNÍ TAH	54 - 1200 - 04 - 002	1	1.4301
3.	HRDLÍČKO	DLE PŘÁNI ZAKAZNÍKA	1	1.4301
4.	HORNÍ OKRAJ	54 - 1020 - 04 - 004/2	1	1.4301
5.	SPODNÍ OKRAJ	54 - 1021 - 04 - 005/2	1	1.4301
6.				
7.	IDENTIFIKAČNÍ ČÍSLO	54 - 1115 - 04 - 007/6		
8.	TLAKOVÁ POJISTKA	54 - 1020 - 04 - 008-1		

Date: 24.10.2019
 Checked: 24.10.2019
 Approved: 30.07.2019
 Project name: 3007057
 Status: \rightarrow 4
 Projection: ∇
 Scale: 1:1
 Project number: 54-1200/1
 OMI Drawing No.: 54-1200/1
 SHEET: 13 of 42
 SHEET: 13 of 42
 SHEET: 13 of 42

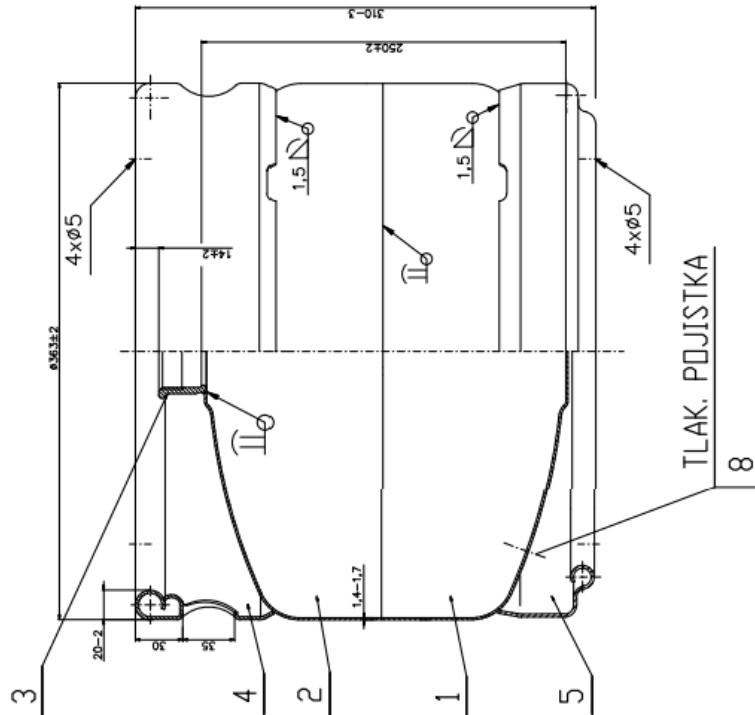
Verz.	Číslo	Datum	Jméno
1	2009.10.08.001	30.07.2019	MIKHA
1	Change		



V = 15 ± 0,10L
 G = 7,5 (7,8)KG ± 5% bez ventilu
 SVARY 15 PROVEST METODOU MAG
 SVARY SVARIT METODOU WIG - ČSN EN ISO 5817-C
 SVARY VODOTĚSNĚ
 PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR
 PO SVARĚNÍ MĚŘIT

8	TLAKOVÁ POJISTKA	54 - 1020 - 04 - 008-1	
7	IDENT. ODAJE CZ	54 - 1115 - 04 - 007/6	
6			
5	SPODNÍ OKRAJ	54 - 1020 - 04 - 005/2	1 1.4301
4	HORNÍ OKRAJ	54 - 1020 - 04 - 004/2	1 1.4301
3	HRDLÍČKO	DLE PŘÁNÍ ZAKÁZNIKA	1 1.4301
2	HORNÍ TAH	54 - 1200 - 04 - 002	1 1.4301
1	DOLNÍ TAH	54 - 1200 - 04 - 001	1 1.4301
POS.	NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS MAT.

Date: 25.07.2019 Drawn: J. ŠEŠAR Checked: 25.07.2019 Approved: M. HAVLA Project name: 30093030	Name: MĚSAR Name: HAVLA Name:	Projection: 	SOTHAUFER CONTAINER SYSTEMS SCHNEIDER s.r.o., Ledeč n. S., Czech Republic
Status: Type: Project number: 54-1310 Old Drawing No.:	KEG 15L DIN 400 UNSTACK. 1:1		
Sheet:	Sheets:	Sheet:	



V = 20 ± 0,10L
 SVARY 1.5 ▽ PROVĚST METODOU MAG
 SVARY ∩ SVARIT METODOU WIG
 PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR
 PO SVAŘENÍ MĚŘIT

25. IDENTODAJE FRANCOUZSKE	54 - 1025 - 04 - 025/1
16. IDENTODAJE POLSKO	54 - 1025 - 04 - 016/2
15. IDENTODAJE RUMUNSKO	54 - 1025 - 04 - 015/1
14. IDENTODAJE RUSKO	54 - 1025 - 04 - 014/3
13. IDENTODAJE GB atvp	54 - 1025 - 04 - 013/2
12. IDENTODAJE SRN	
11. IDENTODAJE GB PRO SK	54 - 1025 - 04 - 011/2
10. IDENTODAJE GB	54 - 1025 - 04 - 010/2
9. IDENTODAJE SK	54 - 1025 - 04 - 009/3
8. TLAKOVÁ POJISTKA	54 - 1020 - 04 - 008/1
7. IDENTODAJE CZ	54 - 1025 - 04 - 007/6
6.	
5. SPODNÍ DKRAJ	54 - 1021 - 04 - 005/2 1 1.4301
4. HORNÍ DKRAJ	54 - 1020 - 04 - 004/2 1 1.4301
3. HRDLO	DLE PŘÁNÍ ZAKAZNÍKA 1 1.4301
2. HORNÍ TAH	54 - 1025 - 04 - 002 1 1.4301
1. DOLNÍ TAH	54 - 1025 - 04 - 001 1 1.4301
POS. NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU KS MAT.

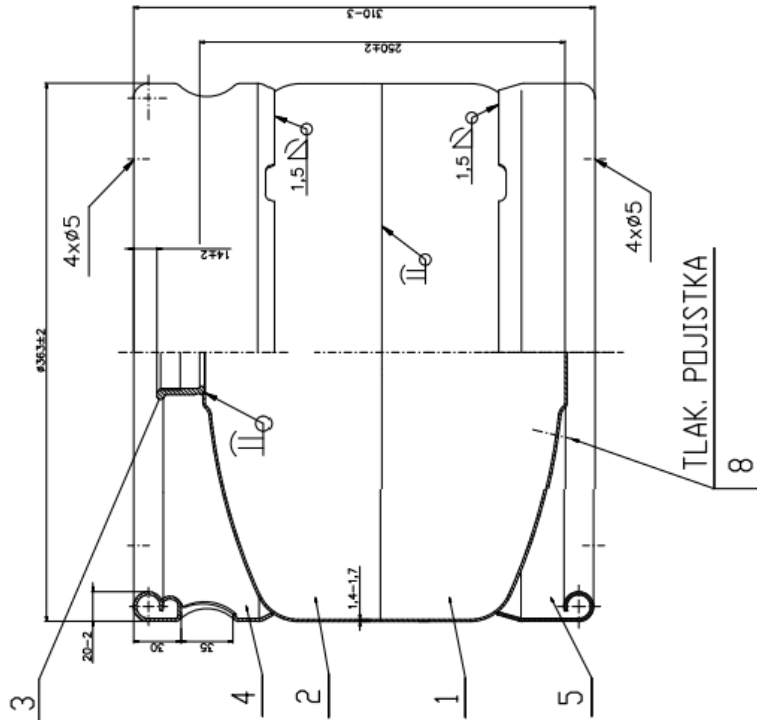
SCHMAYER-SLADKY s.r.o., Lučivá n. S., Czech Republic

Drawing No.: 54-1025/1
 Old Drawing No.:
 Sheets: Sheet

Project number: 1
KEG 20L DIN R400 STACK.
 Scale: 1:1

Type: Projection
 Date: 24.07.2013
 Drawn: J. ŠKARL
 Checked: P. ŠKARL
 Approved: P. ŠKARL
 Scale: 1:1

1	20L DIN R400	DATE	NAME
1	Change		



V = 20 ± 0,10L

SVARY 1,5 N PROVĚST METODOU MAG
 SVARY II SVARIT METODOU WIG
 SVARY VODITĚSNĚ
 PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR
 PD SVARENÍ MĚŘIT

VÝKRESY IDENT. ODAJŮ SHODNĚ S VÝKRESY 54-1025
 VÝKRES TLAKOVÉ POJISTKY SHODNÝ S VÝKRESEM 54-1020-04-008

5.	SPODNÍ DKRAJ	54 - 1020 - 04 - 005/2	1	1.4301
4.	HORNÍ DKRAJ	54 - 1020 - 04 - 004/2	1	1.4301
3.	HRDLÍČKO	DLE PŘÁNÍ ZAKAZNÍKA	1	1.4301
2.	HORNÍ TAH	54 - 1025 - 04 - 002	1	1.4301
1.	DOLNÍ TAH	54 - 1025 - 04 - 001	1	1.4301
POS.	NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS	MAT.

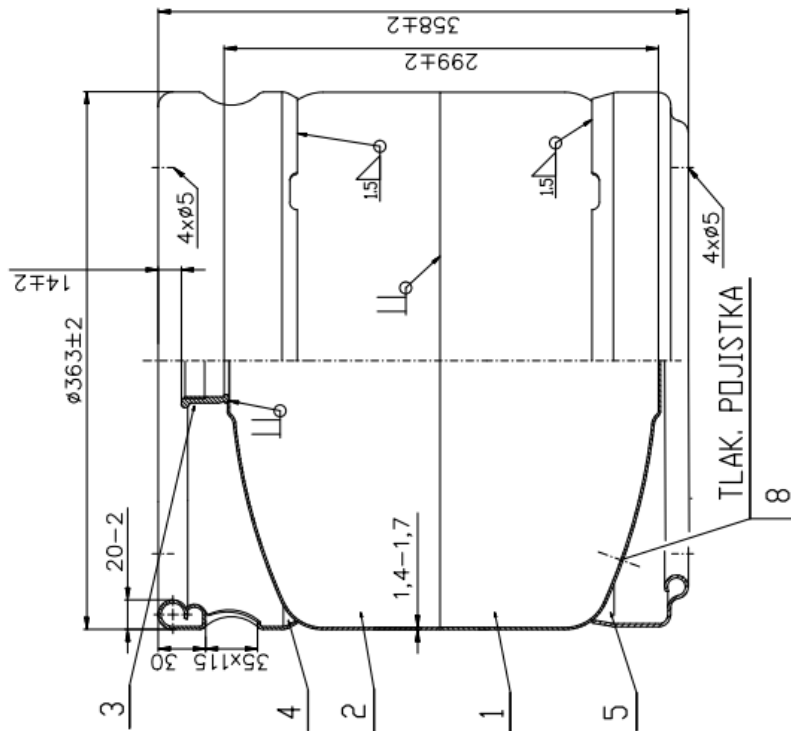
Datum: 24.07.2019
 Upraveno: 24.07.2019
 Vytvořeno: 2009/05/05
 Projekt: 54-1020-04-008

Jméno: JIŘEK
 Příjmení: PRÁVKA
 IČO: 30026265
 Adresa: 4. A.

SCHWABER
 CONTAINER SYSTEMS
 SCHWABER-SLEDEK s.r.o., Luštěč n. S., Czech Republic

Scale:	1:1
Type:	KEG 20L DIN R400 UNSTACK.
Sheet Drawing No.:	54-1046/1
Old Drawing No.:	
Sheets:	Sheet

1	JIŘEK	24.07.2019	MM
1	Change	Date	Name



V = 25 ± 0,12L

SVARY 1.5 PROVEŠT METODOU MAG
 SVARY 1.5 SVARIT METODOU WIG
 SVARY VODOTĚSNĚ
 PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR
 PŘI SVÁŘENÍ MĚŘIT

VÝKRESY IDENT. ODDAJŮ SHODNĚ S VÝKRESY 54-1025
 VÝKRES TLAKOVÉ POJISTKY SHODNĚ S VÝKRESEM 54-1020-04-008

5.	SPODNÍ OKRAJ	54 - 1021 - 04 - 005/2	1	1.4301
4.	HORNÍ OKRAJ	54 - 1020 - 04 - 004/2	1	1.4301
3.	HRDLÍČKO	DLE PŘÁNÍ ZAKAZNÍKA	1	1.4301
2.	HORNÍ TAH	54 - 1075 - 04 - 002	1	1.4301
1.	DOLNÍ TAH	54 - 1075 - 04 - 001	1	1.4301
POS.	NAZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KSJ	MAT.

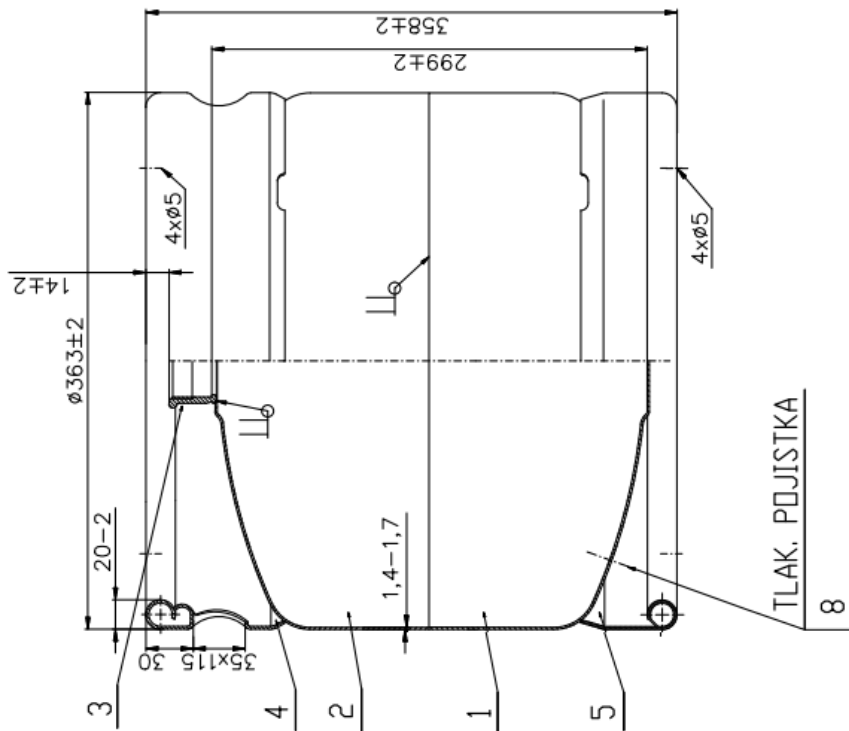
Date	Name	Projection
25.07.2019	PIŠGARA	
25.07.2019	REPOVKA	
30.09.2022		



SCHWAFER-SULEX s.r.o., Jankův n. 5, Czech Republic
 Scale: 1:1
 Project number: 54-1076/1

1:1
 KEG 25L DIN R400
 STACK.

1	25.07.2019	PIŠGARA	NAME
1	25.07.2019	REPOVKA	DATE
1	30.09.2022		CHANGE



V = 25 ± 0,12L

SVARY 1.5 PROVÉST METODOU MAG
 SVARY 1.1 SVARIT METODOU MIG
 SVARY VYDOTÉSNE
 PRACOVNE TLAK 1-10 BAR
 PO SVARENÍ MÉRIT

VÝKRESY IDENT. ODDAJÚ SHODNE S VÝKRESY 54-1025
 VÝKRES TLAKOVÉ POJISTKY SHODNÝ S VÝKRESM 54-1020-04-008

5. SPODNÉ OKRAJ	54 - 1020 - 04 - 005/2	1	1.4301
4. HORNÉ OKRAJ	54 - 1020 - 04 - 004/2	1	1.4301
3. HRDLÍČO	DLE PŘÁNÍ ZAKAZNÍKA	1	1.4301
2. HORNÍ TAH	54 - 1075 - 04 - 002	1	1.4301
1. DOLNÍ TAH	54 - 1075 - 04 - 001	1	1.4301
POS. NAZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KSJ	MAT.

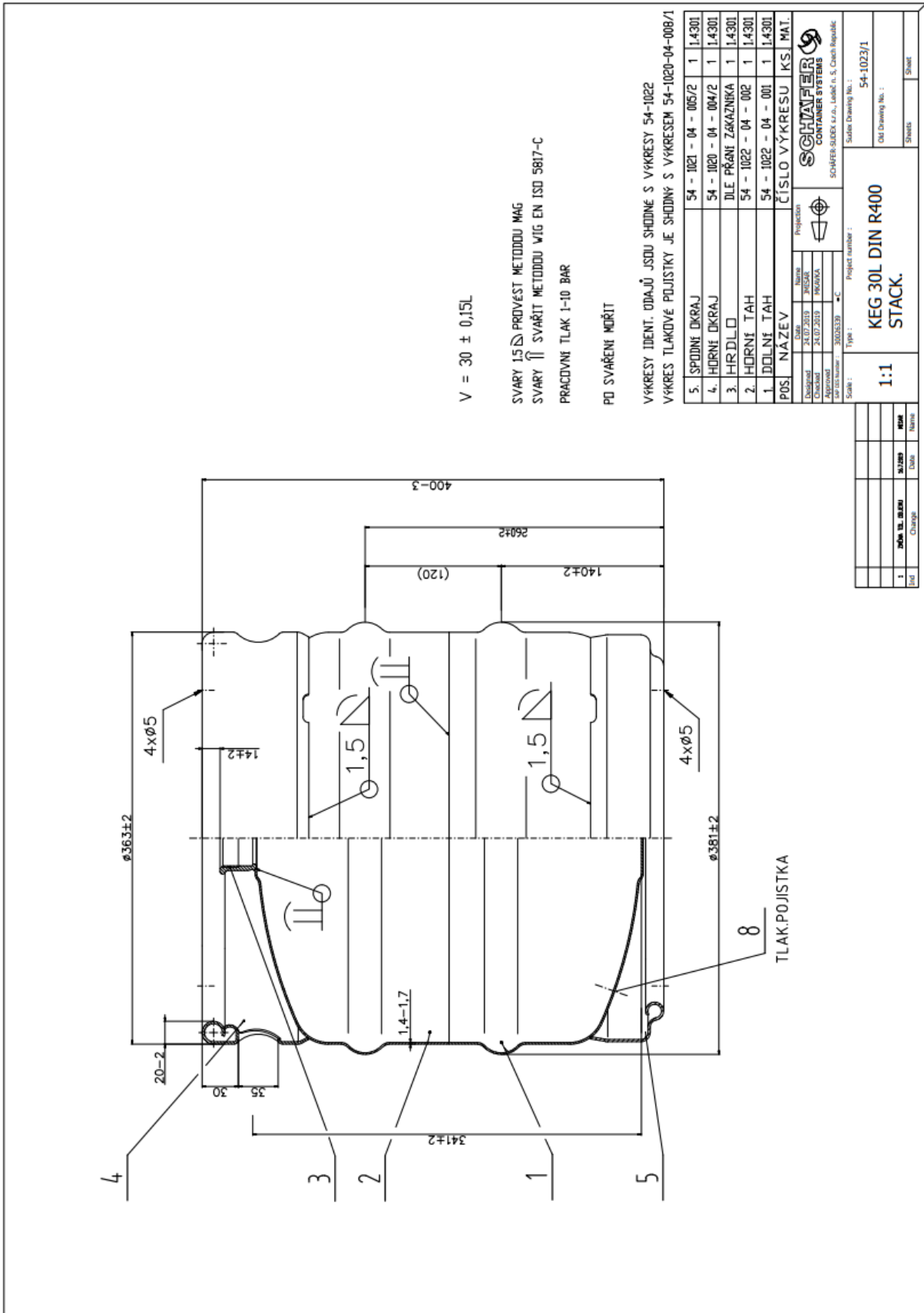
Date: 25.07.2019
 Drawn: J. HODAR
 Checked: 25.07.2019
 Approved: M. HODAR
 Scale: 300/300B

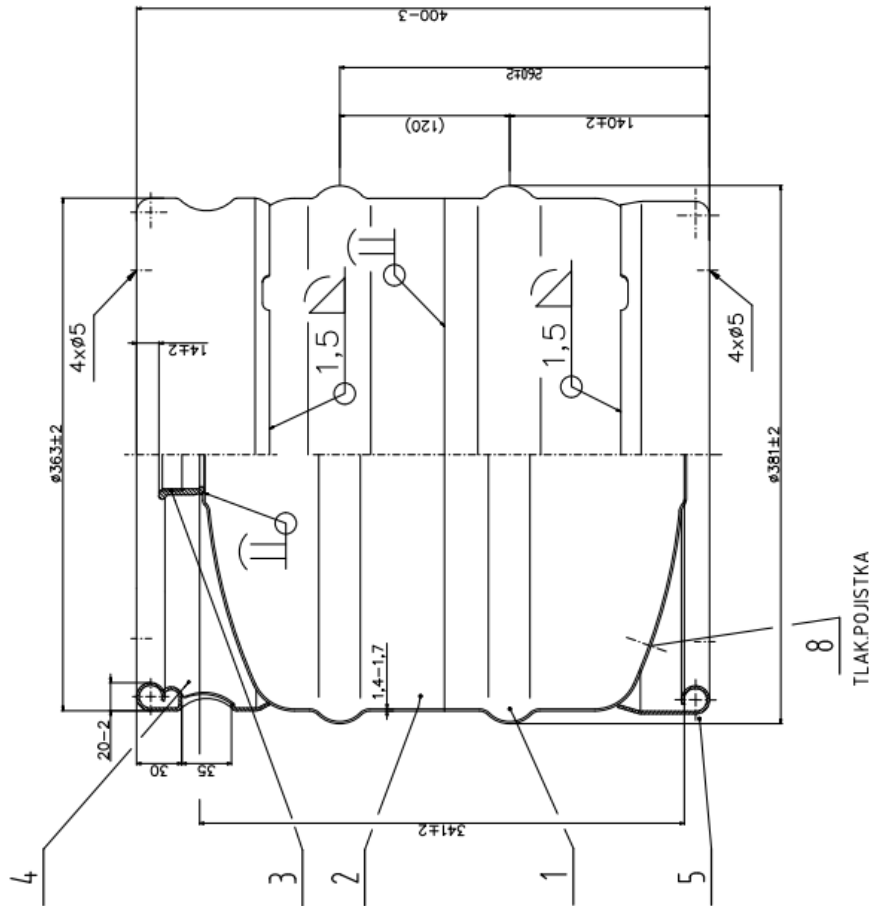
Name: UNSTAR
 Project: PROJEKTA
 Projection:

SOHATIFER
 CONTAINER SYSTEMS
 SCHNEIDER-SLEEK s.r.o., Lasko n. S. Czech Republic

Scale:	1:1
Type:	KEG 25L DIN R400 UNSTACK.
Sheet Drawing No.:	54-1075
Old Drawing No.:	
Sheets:	Sheet

No.	Change	Date	Name





V = 30 ± 0,15L

SVARY 1.5 ▽ PROVEST METODOU MAG

SVARY ▽ SVARIT METODOU WIG EN ISO 5817-C

PRACOVNI TLAK 1-10 BAR

PO SVARENÍ MORIT
PŘED TRANSPORTEM HRDLO OPATŘIT VÍČKEM

8.	TLAKOVÁ POJISTKA	54 - 1020 - 04 - 008/1	
7.			
6.			
5.	SPODNÍ DKRAJ	54 - 1020 - 04 - 005/2	1 1.4301
4.	HORNÍ DKRAJ	54 - 1020 - 04 - 004/2	1 1.4301
3.	HRDLO	DLE PŘÁNÍ ZAKAZNÍKA	1 1.4301
2.	HORNÍ TAH	54 - 1022 - 04 - 002	1 1.4301
1.	DOLNÍ TAH	54 - 1022 - 04 - 001	1 1.4301
POS.	NAZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KSI MAT.

Date: 24.10.2019
 Drawn: J.ŠKOR
 Checked: 24.10.2019
 Approved: J.ŠKOR
 Part list number: 30026200
 Projection:



SCHNEIDER s.r.o., Luštěňská 5, Czech Republic

Scale: 1:1

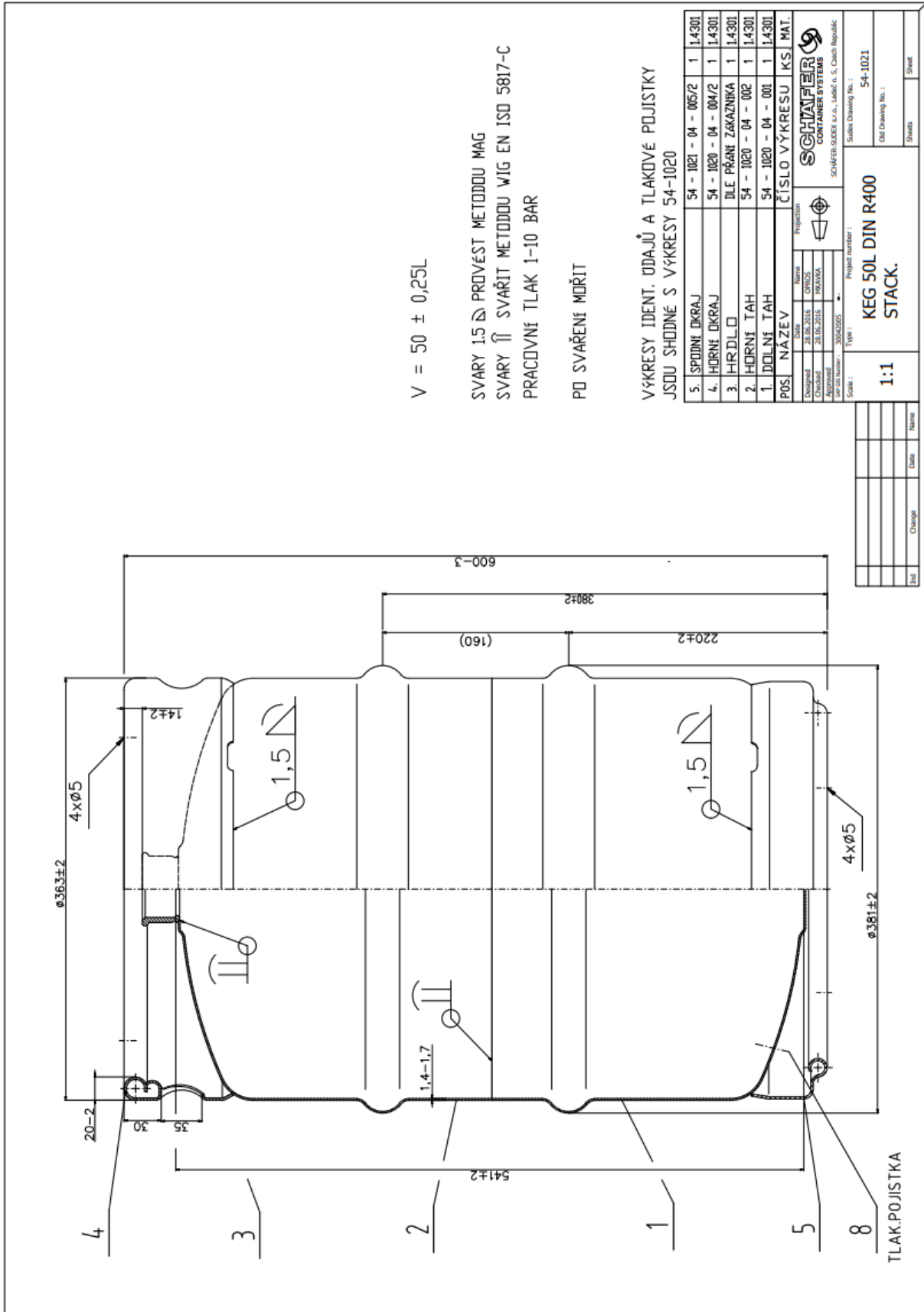
Type: KEG 30L DIN R400 UNSTACK.

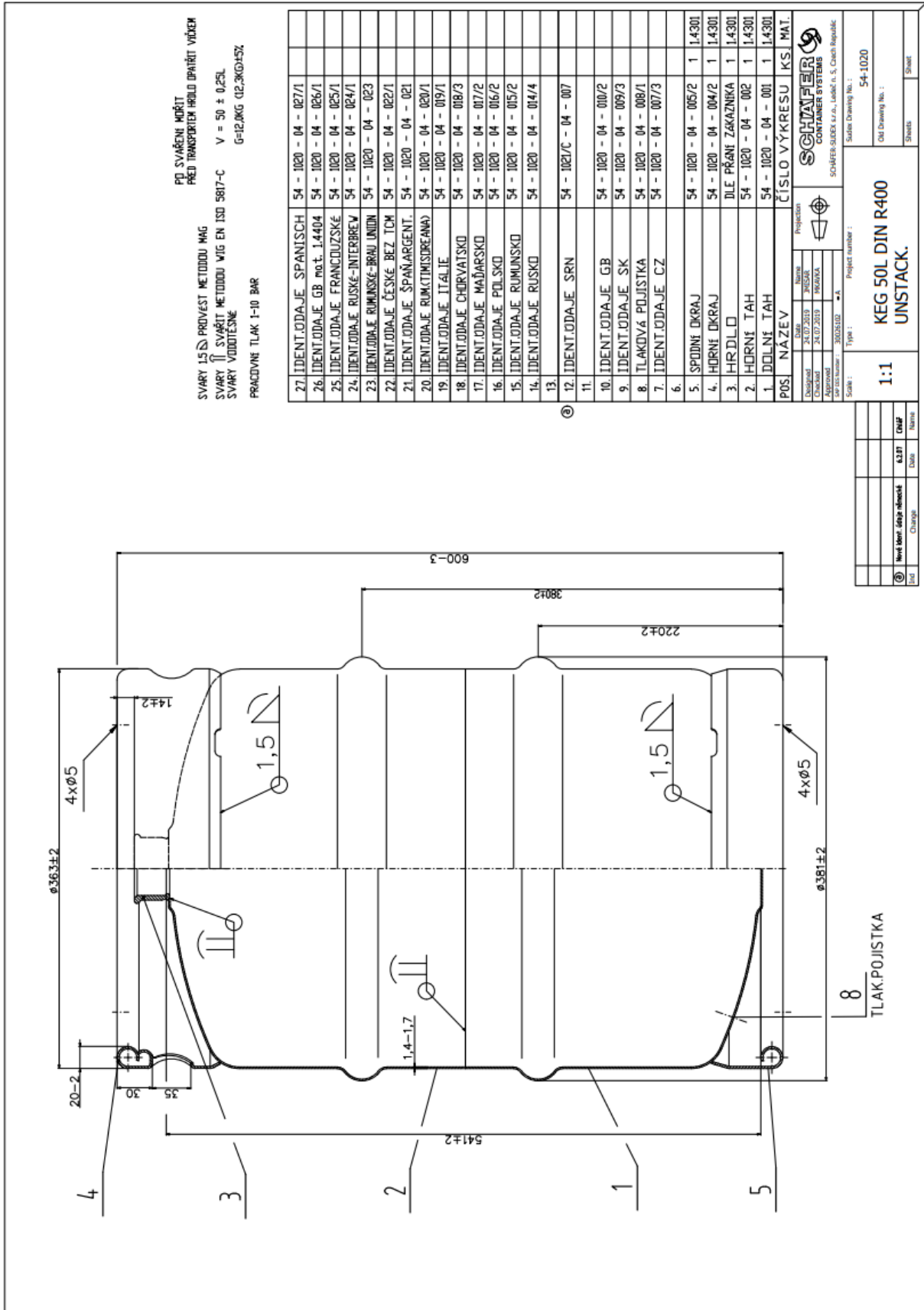
Project number: 54-1022/1

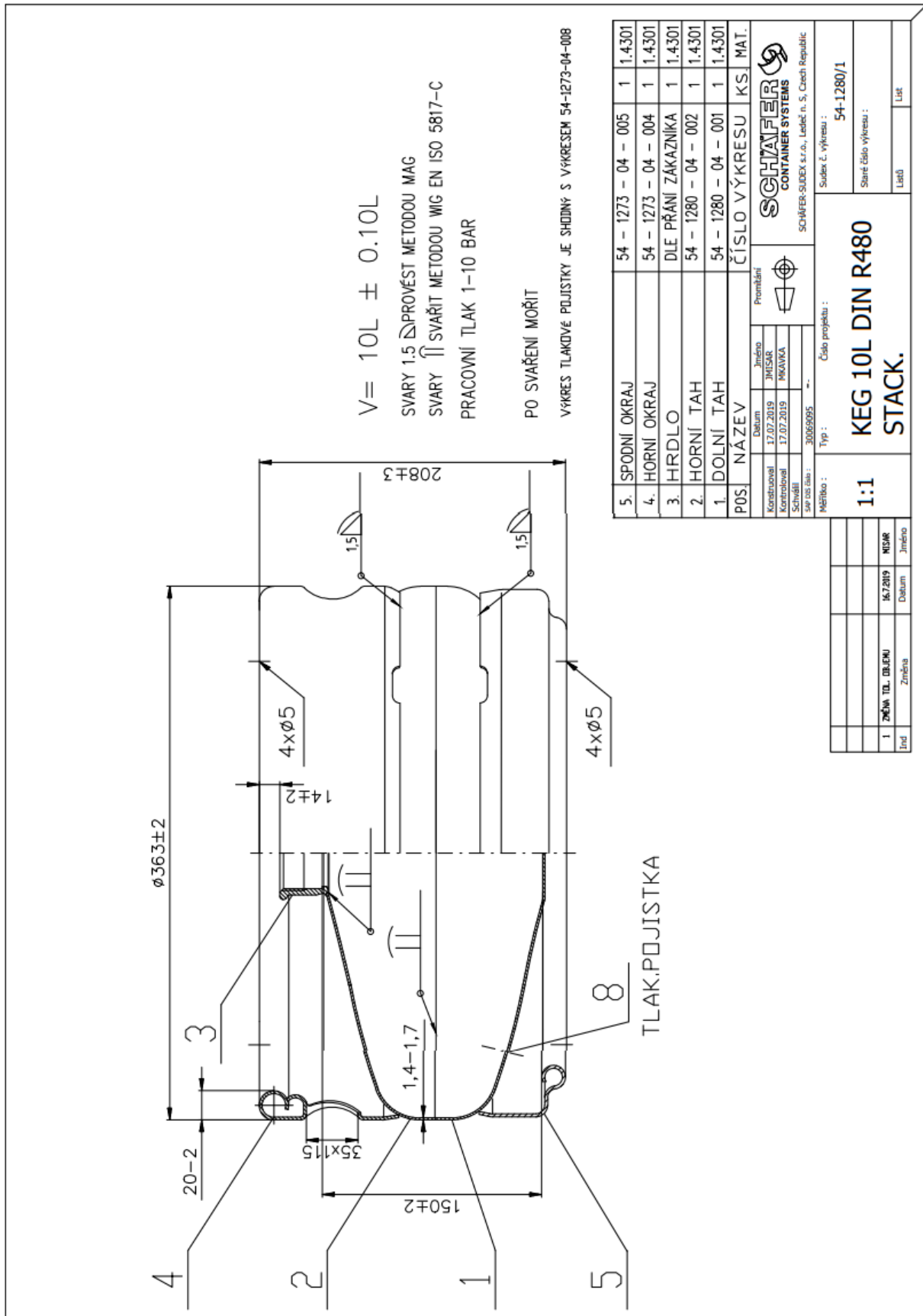
Old Drawing No.:

Sheet: 20

Id	Change	Date	Name
1	J.ŠKOR		NEW



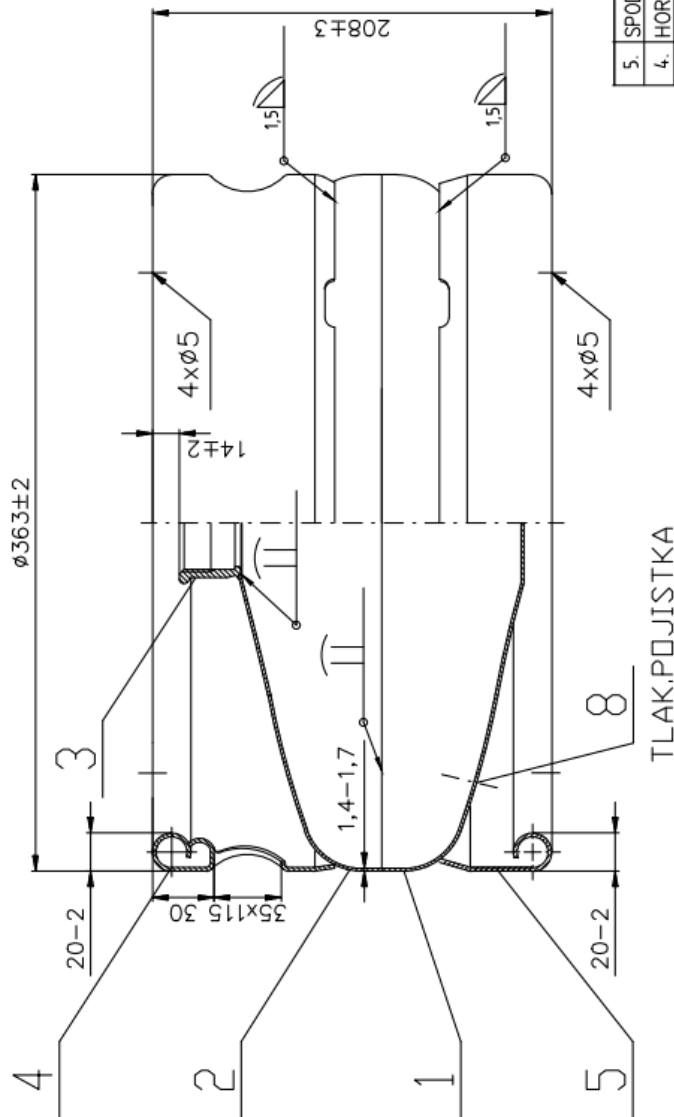




5. SPODNÍ OKRAJ	54 - 1273 - 04 - 005	1	1.4301
4. HORNÍ OKRAJ	54 - 1273 - 04 - 004	1	1.4301
3. HRDLO	DLE PŘÁNÍ ZÁKAZNÍKA	1	1.4301
2. HORNÍ TAH	54 - 1280 - 04 - 002	1	1.4301
1. DOLNÍ TAH	54 - 1280 - 04 - 001	1	1.4301
POS. NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS.	MAT.

Datum		Jméno	
17.07.2019	JMŠAR	17.07.2019	PKAVKA
Kontroloval		Průběh	
Schválil		SCHWÄBER	
SAR čis. člá. : 30069495		CONTAINER SYSTEMS	
Měřtko :		SCHWÄBER-SUDEK s.r.o., Letňák n. S. Czech Republic	
Typ :		Sudex č. výkresu : 54-1280/1	
Číslo projektu :		Stare číslo výkresu :	
1:1		Let	

Ind	Změna	Změna	Jméno
1	ZMĚNA TĚL. OBJEMU	16.7.2019	JMŠAR



V = 10L ± 0.10L

SVARY 1.5 ▢ PROVĚST METODOU MAG

SVARY ↑ SVARIT METODOU MIG EN ISO 5817-C

PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR

PO SVAŘENÍ MOŘIT

VÝKRES TLAKOVÉ PODJISTKY JE SHODNÝ S VÝKRESEM 54-1273-04-008

5.	SPODNÍ OKRAJ	54 - 1020 - 04 - 005/2	1	1.4301
4.	HORNÍ OKRAJ	54 - 1273 - 04 - 004	1	1.4301
3.	HRDLO	DLE PŘÁNÍ ZÁKAZNÍKA	1	1.4301
2.	HORNÍ TAH	54 - 1280 - 04 - 002	1	1.4301
1.	DOLNÍ TAH	54 - 1280 - 04 - 001	1	1.4301
POS.	NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS	MAT.

Konstruoval	17.07.2019	JMŠSK	Proměření
Kontroloval	17.07.2019	PKAVKA	
Schválil			
Sar čis. čis.	30069096		

Typ: Číslo projektu: 54-1281

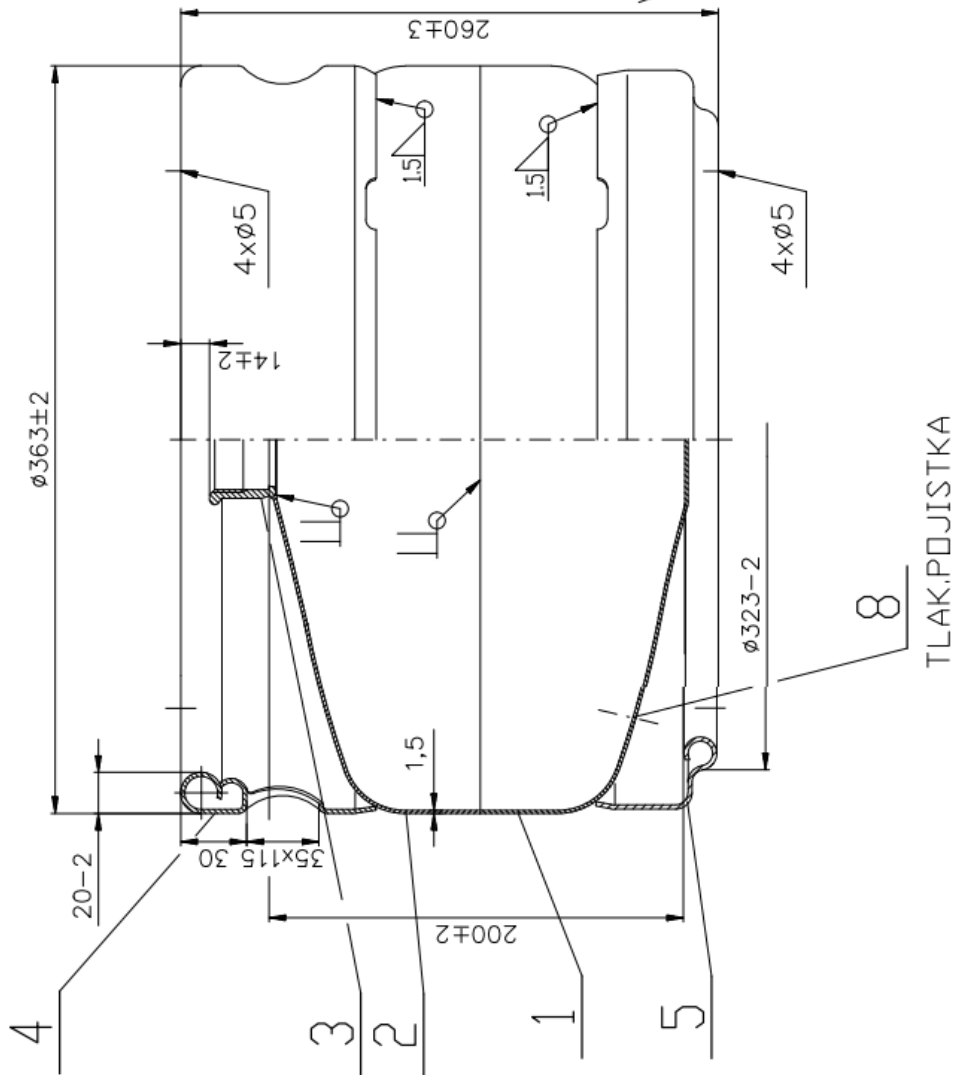
Měřítko: 1:1

Staré číslo výkresu: 54-1281

ŠKAFER CONTAINER SYSTEMS
SCHAFER-SUDEX s.r.o., Ledčův n. S. Czech Republic

Ind	Změna	Datum	Jméno

Leto Luk



V = 15L ± 0.10L

SVARY 1.5 DĚLÁVAT METODOU MAG

SVARY 1.5 SVARIT METODOU MIG EN ISO 5817-C

ZKUŠEBNÍ TLAK 10 BAR

PO SVARĚNÍ MOŘIT

VÝKRES TLAKOVÉ POUJISTKY JE SHODNÝ S VÝKRESEM 54-1273-04-008

Date	Name	Project
16.07.2019	JHEŠAR	54 - 1273 - 04 - 005
16.07.2019	PREJAVKA	54 - 1273 - 04 - 004
16.07.2019	PREJAVKA	DLE PŘÁNÍ ZÁKAZNÍKA
16.07.2019	PREJAVKA	54 - 1269 - H - 04 - 002
16.07.2019	PREJAVKA	54 - 1269 - H - 04 - 001



SCHAFER-SUDEK s.r.o., Luštěň n. S., Czech Republic
 Type: Project number:
 Scale: 1:1

State Drawing No.:	Old Drawing No.:	Sheets	Sheet
54-1269/1			

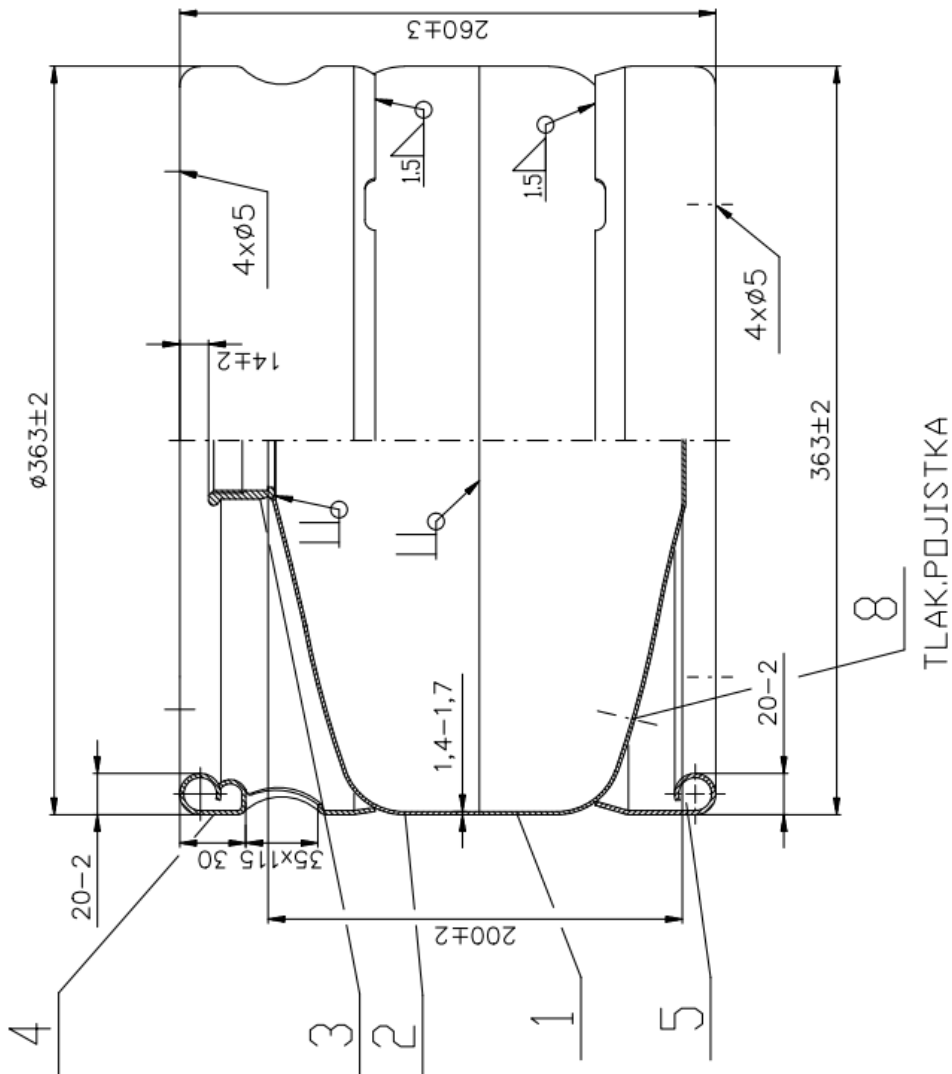
Id	Change	Date	Name
1	ZMĚNA TL. OBLONU	16.7.2019	JHEŠAR

Id	Change	Date	Name
1	ZMĚNA TL. OBLONU	16.7.2019	JHEŠAR

KEG 15L DIN R480
 STACK.

1:1

TLAK.POUJISTKA



$V = 15L \pm 0.10L$

SVARY 1.5 ∇ PROVĚST METODOU MAG

SVARY \uparrow SVAŘIT METODOU MIG EN ISO 5817-C

PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR

PO SVAŘENÍ MOŘIT

VÝKRES TLAKOVÉ POJISTKY JE SHODNÝ S VÝKRESEM 54-1273-04-008

POř.	NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS	MAT.
5.	SPODNÍ OKRAJ	54 - 1020 - 04 - 005/2	1	1.4301
4.	HORNÍ OKRAJ	54 - 1273 - 04 - 004	1	1.4301
3.	HRDLO	DLE PŘÁNÍ ZÁKAZNÍKA	1	1.4301
2.	HORNÍ TAH	54 - 1269 - H - 04 - 002	1	1.4301
1.	DOLNÍ TAH	54 - 1269 - H - 04 - 001	1	1.4301

Designed	Date	Name	Projection
Checked	16.07.2019	JHEŠAR	1
Approved	16.07.2019	PROKAWKA	1
Project number:	3066921		
Scale:	1:1		

Scale: 1:1

Project number: 3066921

Scale Drawing No.: 54-1270/1

Old Drawing No.: K-16-018

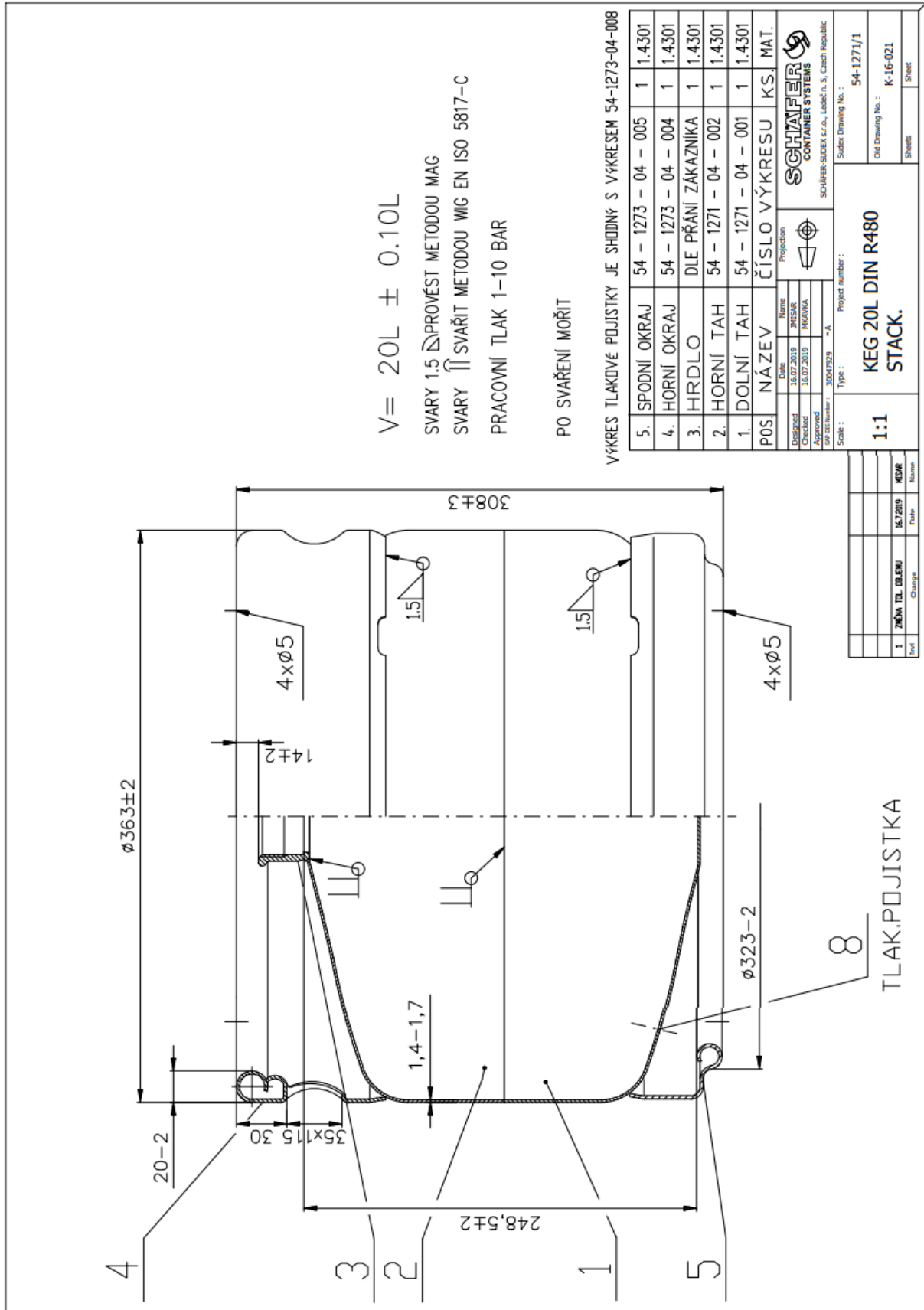
Sheets: 1

Sheet: 1

KEG 15L DIN R480 UNSTACK.

Ind.	Change	Date	Name
1	ZMĚNA TL. OBLEHU	16.7.2019	JHEŠAR

8 TLAK. POJISTKA



V = 20L ± 0.10L
 SVARY 1.5 ▽ PROVEST METODOU MAG
 SVARY ↑ SVARIT METODOU WIG EN ISO 5817-C
 PRACOVNI TLAK 1-10 BAR

PO SVARENI MORIT

VYKRES TLAKOVE PDJIJSTKY JE SHODNY S VYKRESEM 54-1273-04-008

5.	SPODNI OKRAJ	54 - 1273 - 04 - 005	1	1.4301
4.	HORNI OKRAJ	54 - 1273 - 04 - 004	1	1.4301
3.	HRDLO	DLE PRANI ZAKAZNIKA	1	1.4301
2.	HORNI TAH	54 - 1271 - 04 - 002	1	1.4301
1.	DOLNI TAH	54 - 1271 - 04 - 001	1	1.4301
POS.	NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS.	MAT.

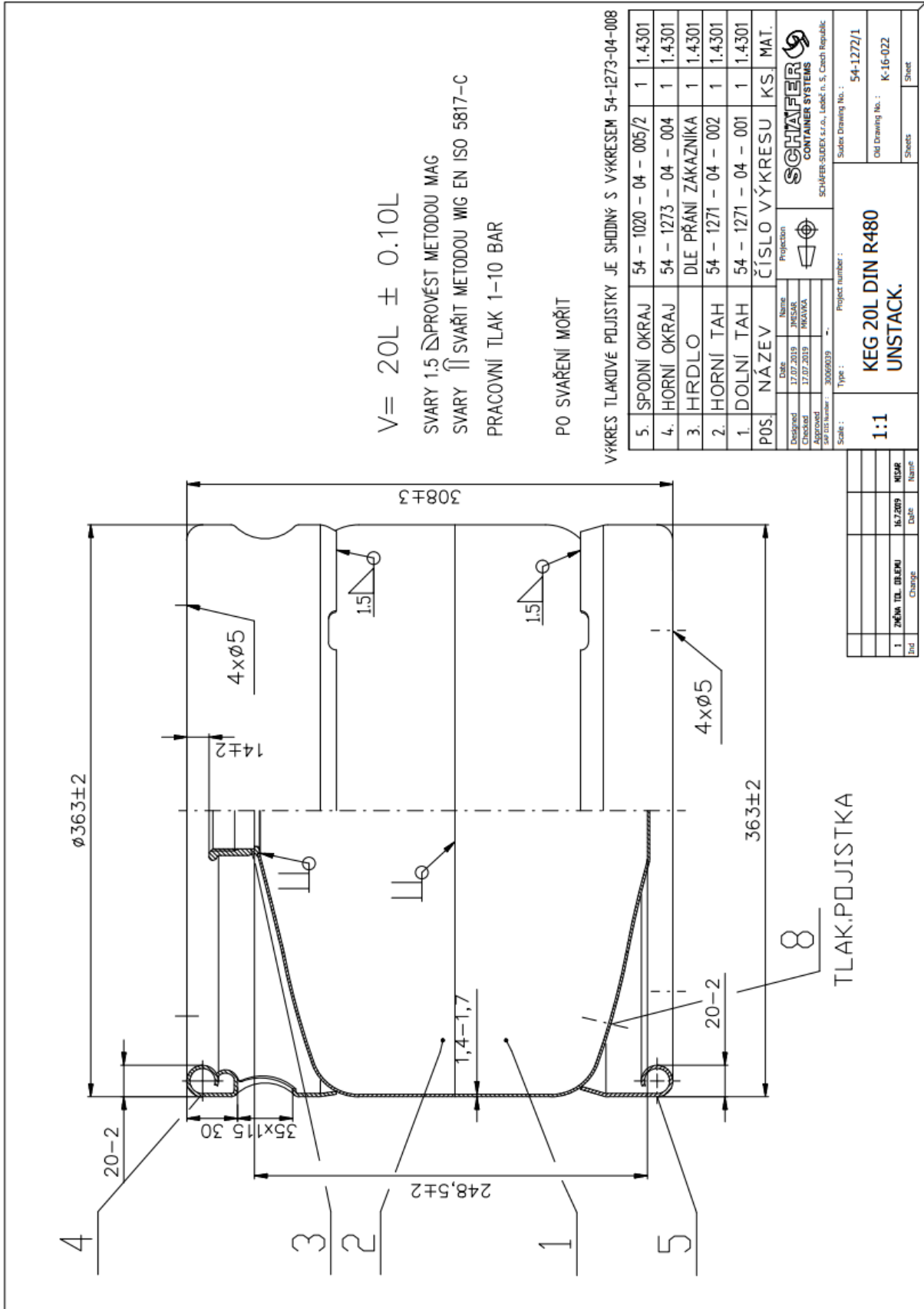
Designed	Date	Name	Projection
Checked	15.07.2019	JHEŠOR	1
Approved	15.07.2019	PRAVICA	1
Proj. no.	30047929	-A	

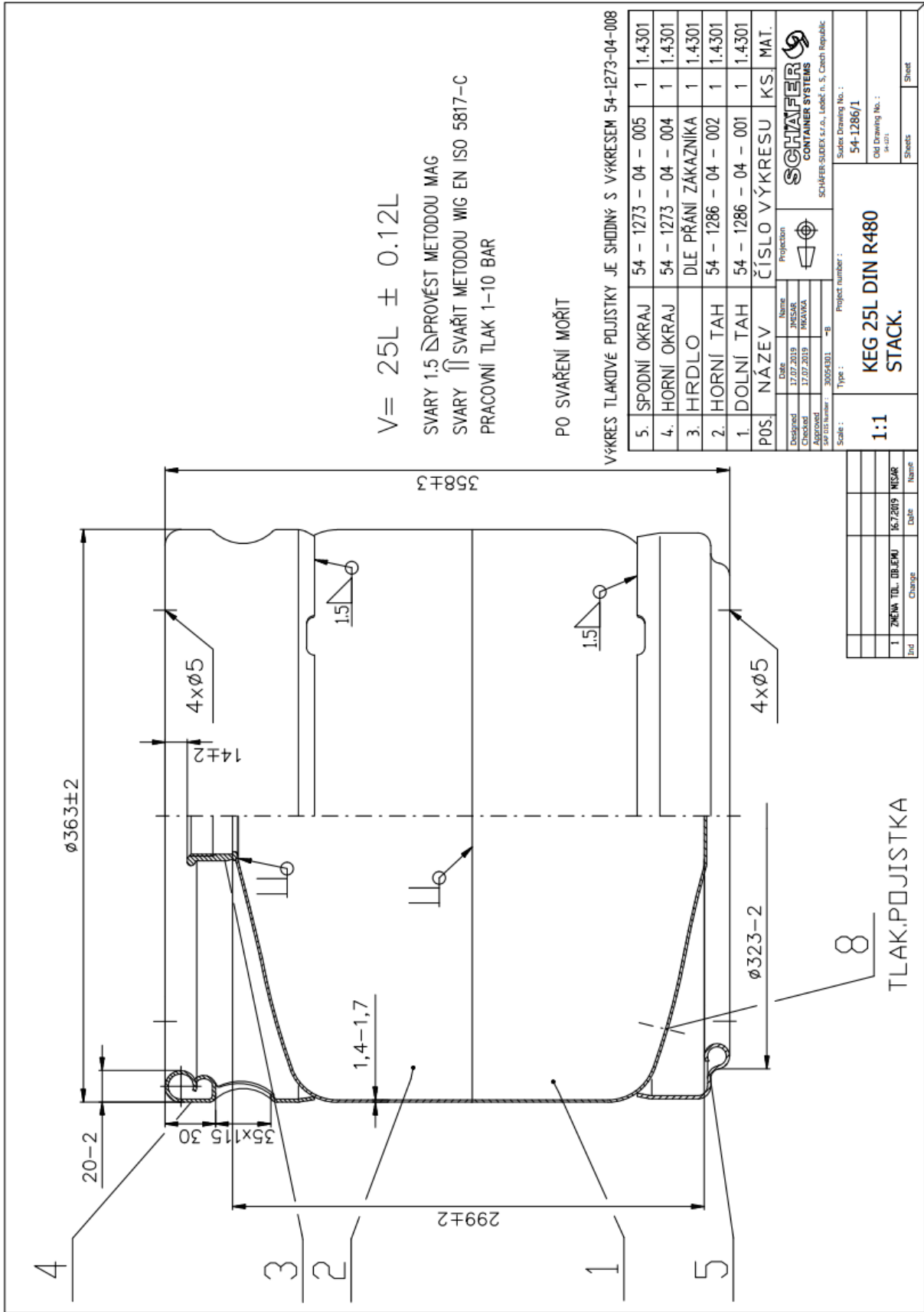


Scale:	1:1	Project number:	54-1271/1
Scale:	1:1	Scale Drawing No.:	54-1271/1
Scale:	1:1	Old Drawing No.:	K-16-021
Scale:	1:1	Sheets:	Sheet

1	ZMENA TIL. OBLEHU	16.7.2019	MISAR	Revizor

TLAK.PDJIJSTKA





V = 25L ± 0.12L

SVARY 1.5 PROVĚST METODOU MAG
 SVARY SVARIT METODOU WIG EN ISO 5817-C
 PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR

PO SVARĚNÍ MĚŘIT

VÝKRES TLAKOVÉ PODJISTKY JE SHODNÝ S VÝKRESEM 54-1273-04-008

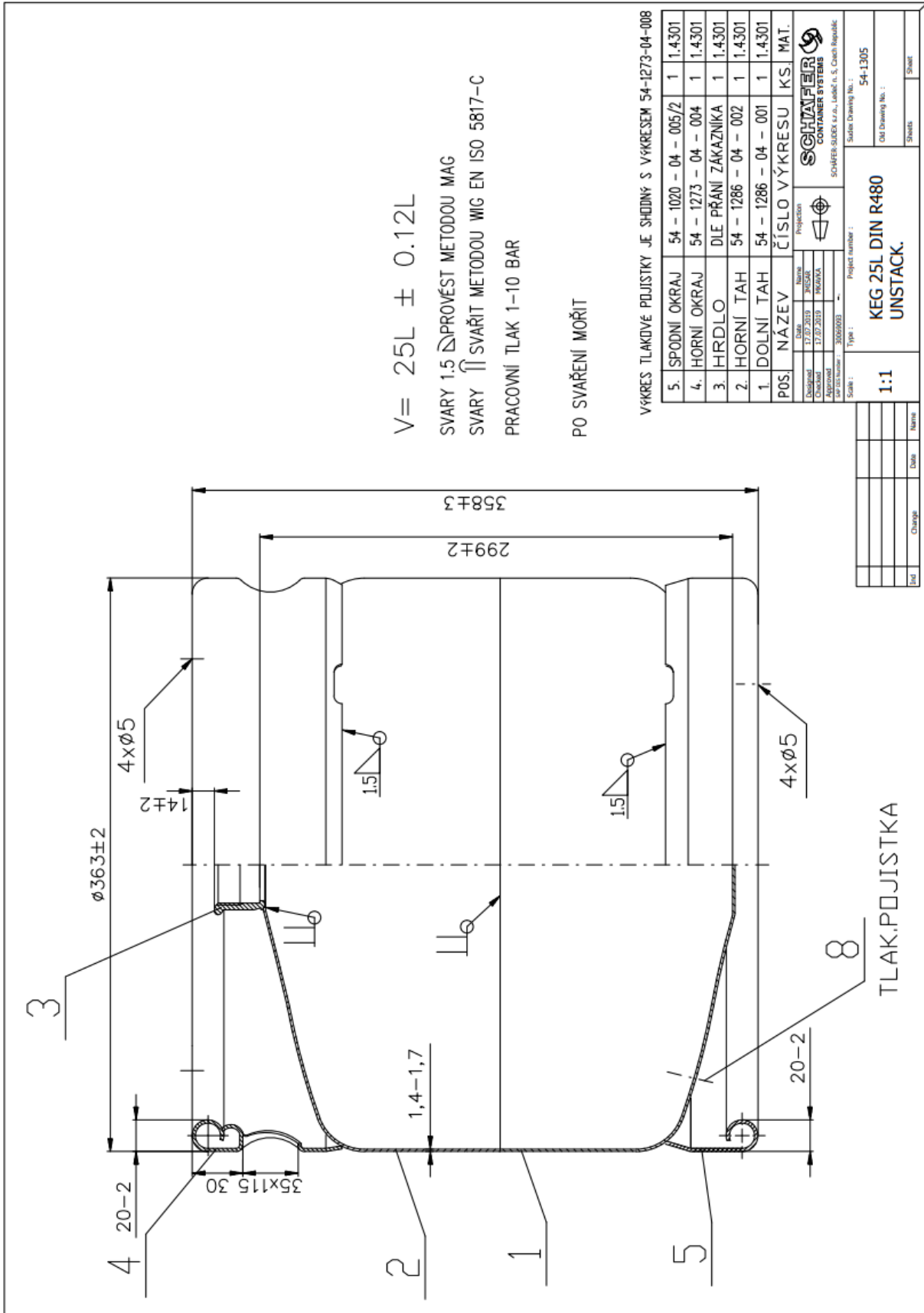
5.	SPODNÍ OKRAJ	54 - 1273 - 04 - 005	1	1.4301
4.	HORNÍ OKRAJ	54 - 1273 - 04 - 004	1	1.4301
3.	HRDLO	DLE PŘÁNÍ ZÁKAZNÍKA	1	1.4301
2.	HORNÍ TAH	54 - 1286 - 04 - 002	1	1.4301
1.	DOLNÍ TAH	54 - 1286 - 04 - 001	1	1.4301
POS.	NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS.	MAT.

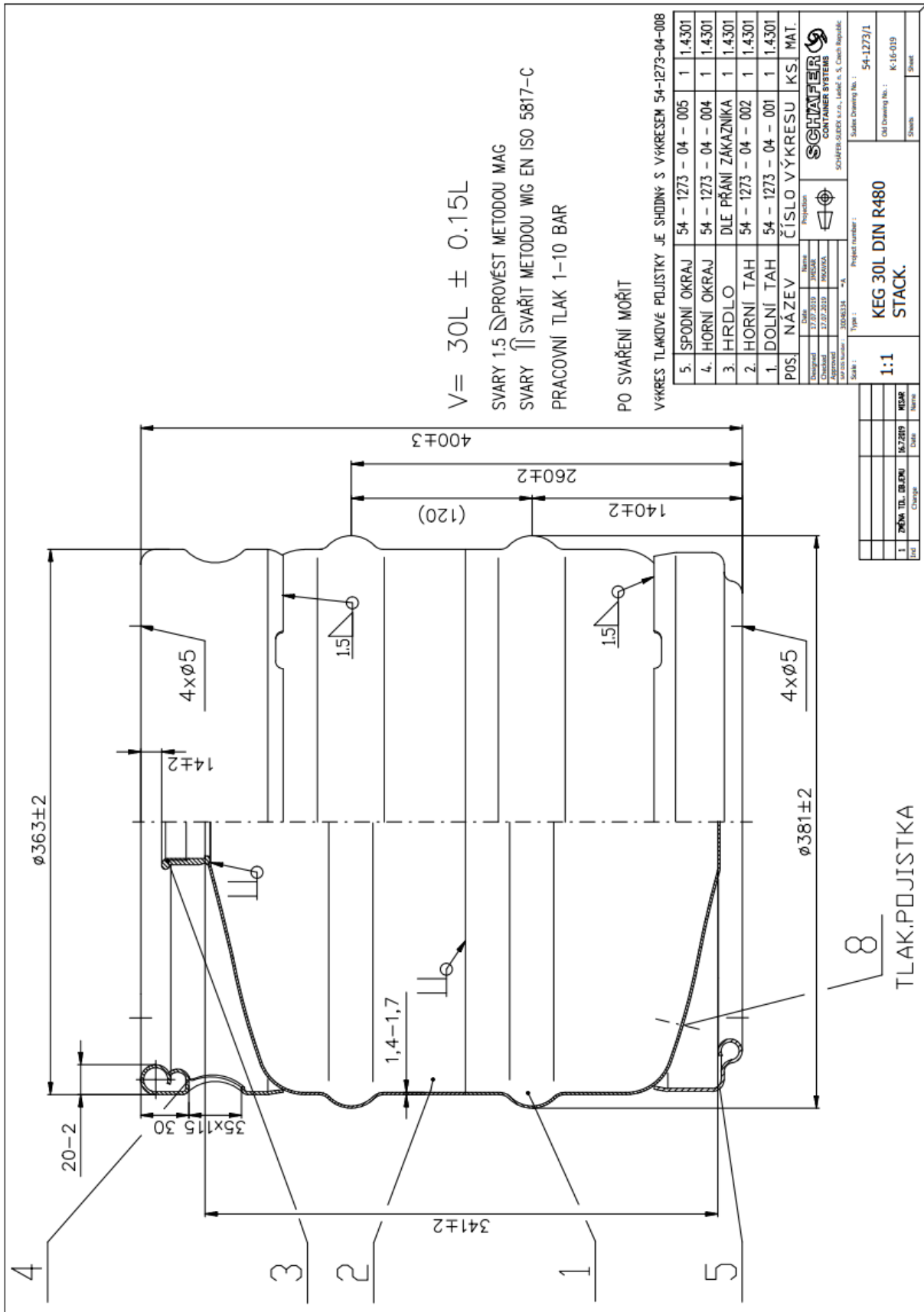
Designed	Date	Name	
Checked	17.07.2019	JMESAR	
Approved	17.07.2019	HRADKA	
Sheet Number: 300543D1		Type: -B	

Scale: 1:1		Project number: KEG 25L DIN R480 STACK.	
Suda Drawing No.: 54-1286/1		Old Drawing No.:	
Sheets		Sheet	

Ref.	Change	Date	Name
1	ZKONA TIL. OBLEHU	16.7.2019	MESAR

8 TLAK.PODJISTKA





V = 30L ± 0.15L

SVARY 1.5 Δ PROVĚST METODOU MAG

SVARY ∩ SVARIT METODOU MIG EN ISO 5817-C

PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR

PO SVARĚNÍ MORIT

VÝKRES TLAKOVĚ POJISTKY JE SHODNÝ S VÝKRESEM 54-1273-04-008

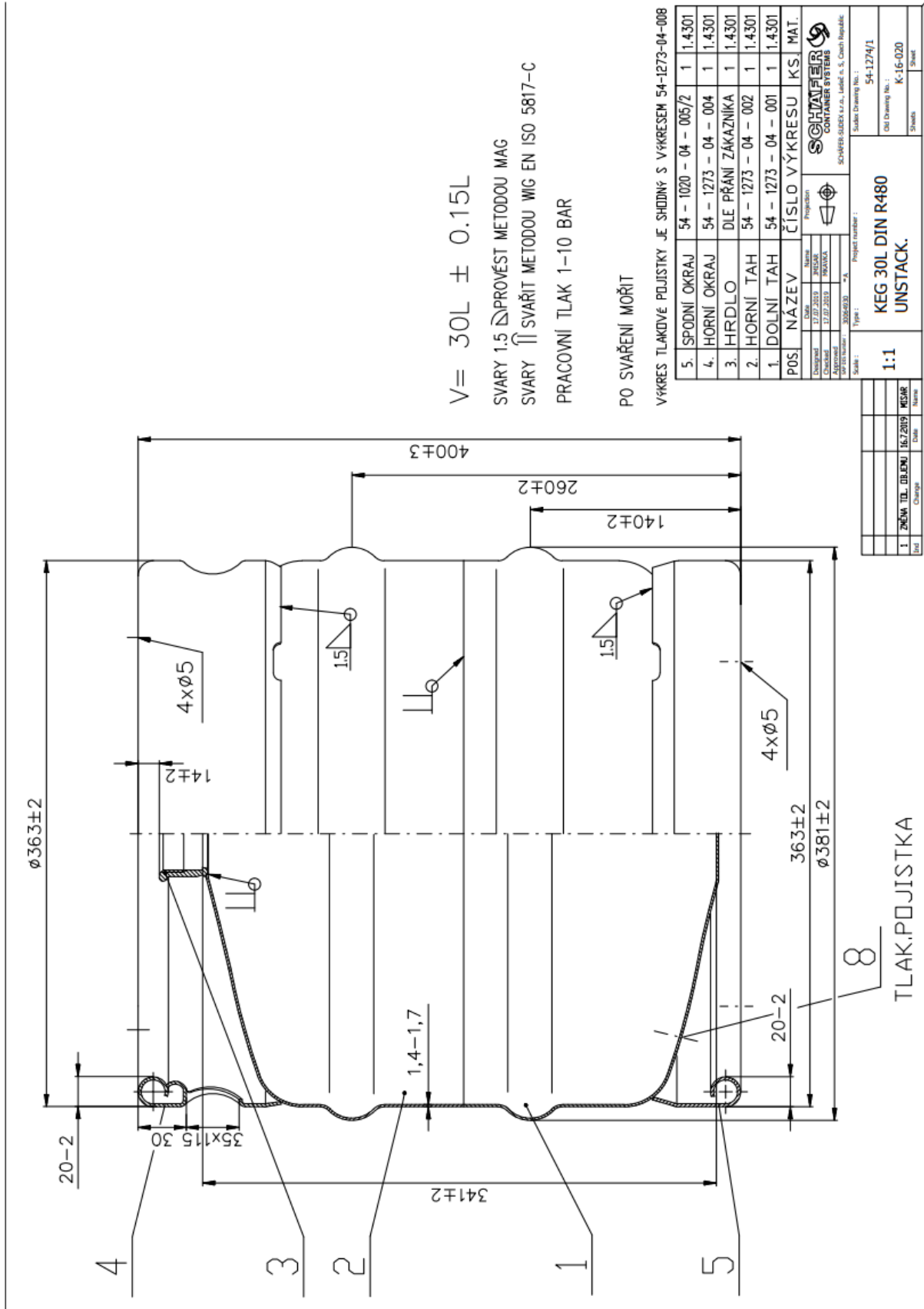
POS.	NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS.	MAT.
5.	SPODNÍ OKRAJ	54 - 1273 - 04 - 005	1	1.4301
4.	HORNÍ OKRAJ	54 - 1273 - 04 - 004	1	1.4301
3.	HRDLO	DLE PŘÁNÍ ZAKAZNÍKA	1	1.4301
2.	HORNÍ TAH	54 - 1273 - 04 - 002	1	1.4301
1.	DOLNÍ TAH	54 - 1273 - 04 - 001	1	1.4301
	POŠ. NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS.	MAT.

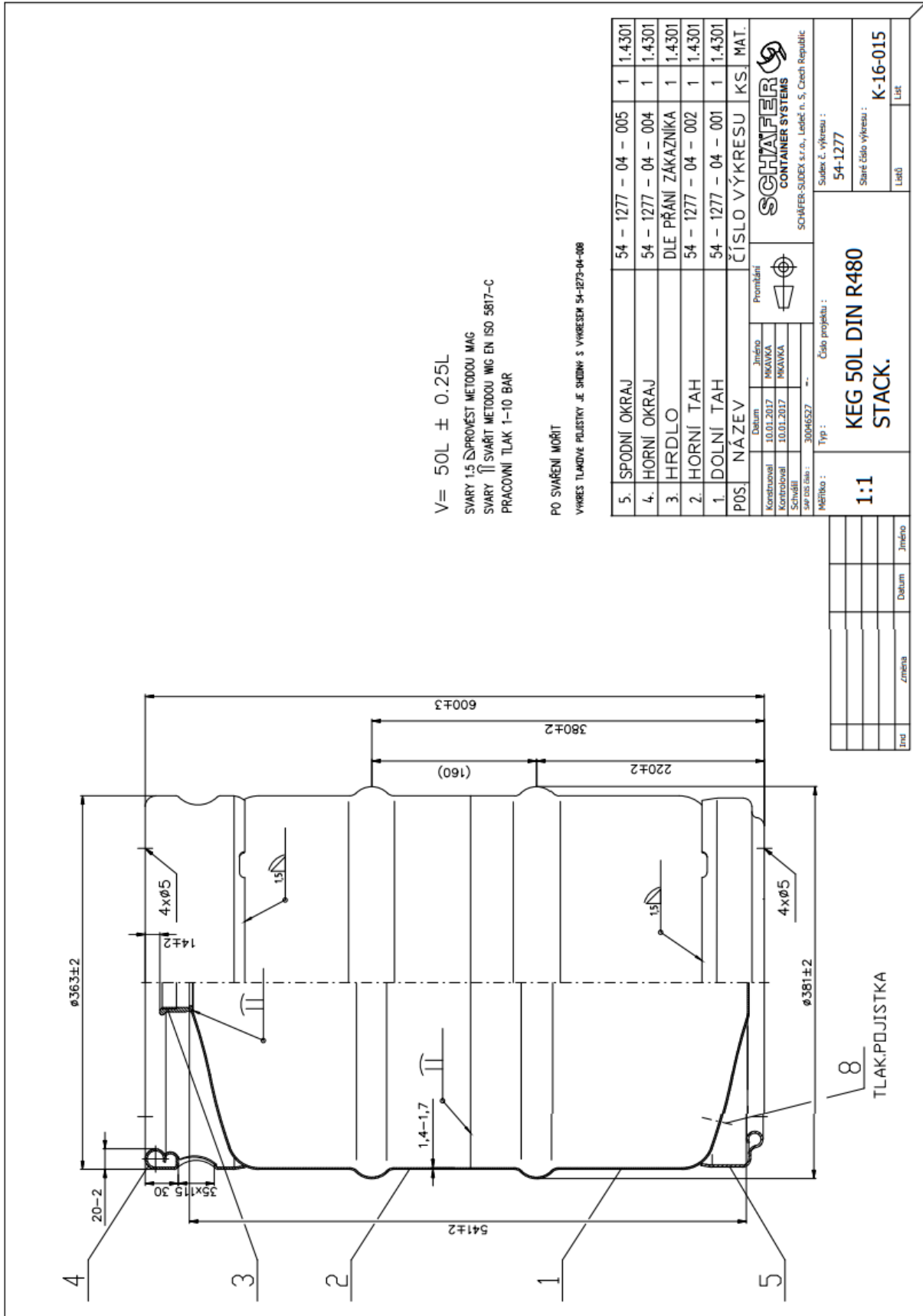
Designed	17.07.2010	JANAK
Checked	17.07.2010	MALINA
Approved		
sv on number	3506334	→

Scale	1:1
Project number	54-1273/1
Sheet Drawing No.	K-16-019
Sheet	Stack

NO	TL	OB	NO	TL	OB	NO	TL	OB	
1	ZMĚNA	TL	OB	NO	TL	OB	NO	TL	OB

8 TLAK:POJISTKA





V = 50L ± 0.25L
 SVARY 1.5 DĚPROVĚST METODOU MAG
 SVARY 1 SVARIT METODOU MIG EN ISO 5817-C
 PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR
 PO SVÁŘENÍ MOŘIT
 VÝKRES TLAKOVÉ PULSISTIKY JE SKLADNÝ S VÝKRESEM 54-R793-04-008

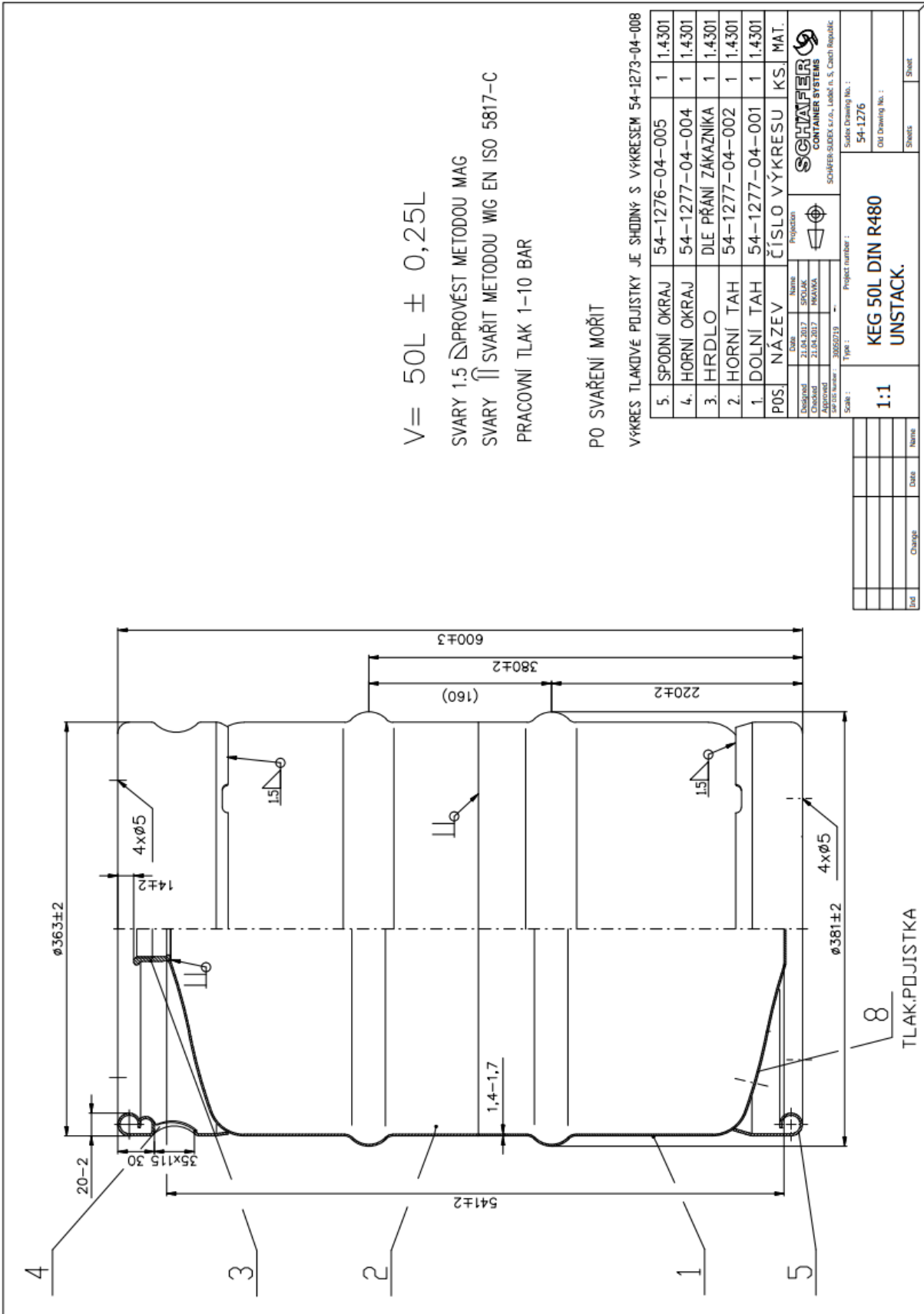
5.	SPODNÍ OKRAJ	54 - 1277 - 04 - 005	1	1.4301
4.	HORNÍ OKRAJ	54 - 1277 - 04 - 004	1	1.4301
3.	HRDLO	DLE PŘÁNÍ ZÁKAZNÍKA	1	1.4301
2.	HORNÍ TAH	54 - 1277 - 04 - 002	1	1.4301
1.	DOLNÍ TAH	54 - 1277 - 04 - 001	1	1.4301
POS.	NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS.	MAT.

SCHAEFFER
 CONTAINER SYSTEMS
 SCHAEFFER-SUDEK s.r.o., Ledčá n. S. Czech Republic

Typ: Číslo projektu: 54-1277
 Sudek č. výkresu: 54-1277
 Staré číslo výkresu: K-16-015
 List: 1

1:1
 KEG 50L DIN R480
 STACK.

změna	Datum	Jméno



V = 50L ± 0,25L

SVARY 1.5 ∇ PROVÉST METODOU MAG

SVARY \perp SVAŘIT METODOU MIG EN ISO 5817-C

PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR

PO SVAŘENÍ MORĚT

VÝKRES TLAKOVÉ POJISTKY JE SHODNÝ S VÝKRESEM 54-1273-04-008

Pos	Název	Číslo výkresu	KS	MAT.
5.	SPODNÍ OKRAJ	54-1276-04-005	1	1.4301
4.	HORNÍ OKRAJ	54-1277-04-004	1	1.4301
3.	HRDLO	DLE PŘÁNÍ ZÁKAZNÍKA	1	1.4301
2.	HORNÍ TAH	54-1277-04-002	1	1.4301
1.	DOLNÍ TAH	54-1277-04-001	1	1.4301
P05	NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS	MAT.

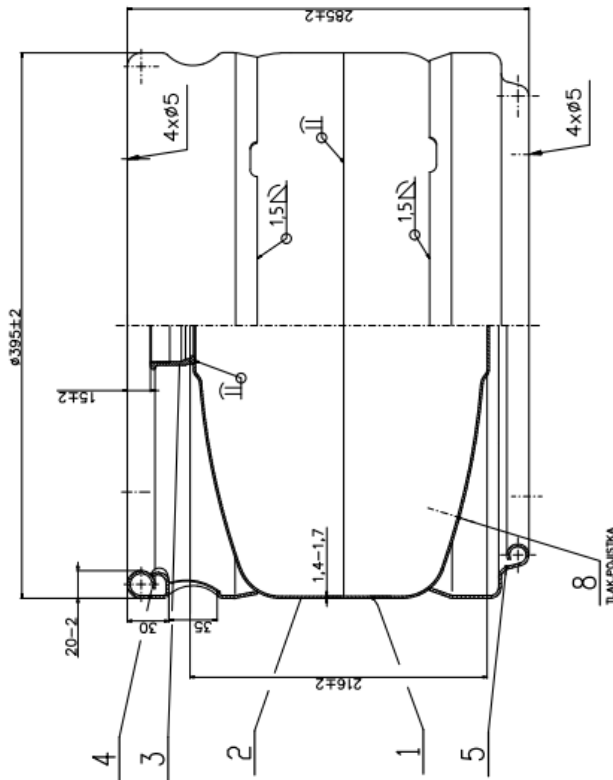
Stav	Podpis	Jméno	Datum
Designed		SPOLSKA	21.04.2012
Checked		INDIANA	21.04.2012
Approved			

Scale: 1:1	Project number: 54-1276
Scale Drawing No.: 54-1276	Old Drawing No.:
KEG 50L DIN R480 UNSTACK.	
Sheets:	Sheet:

Change	Date	Name



SCHWABER-SÜDEK s.r.o., Lučivná 5, Čechův Republika



V = 20 ± 0,10L
 *G = 8,8kg ± 0,3kg
 * Alternativně bez hmotnosti

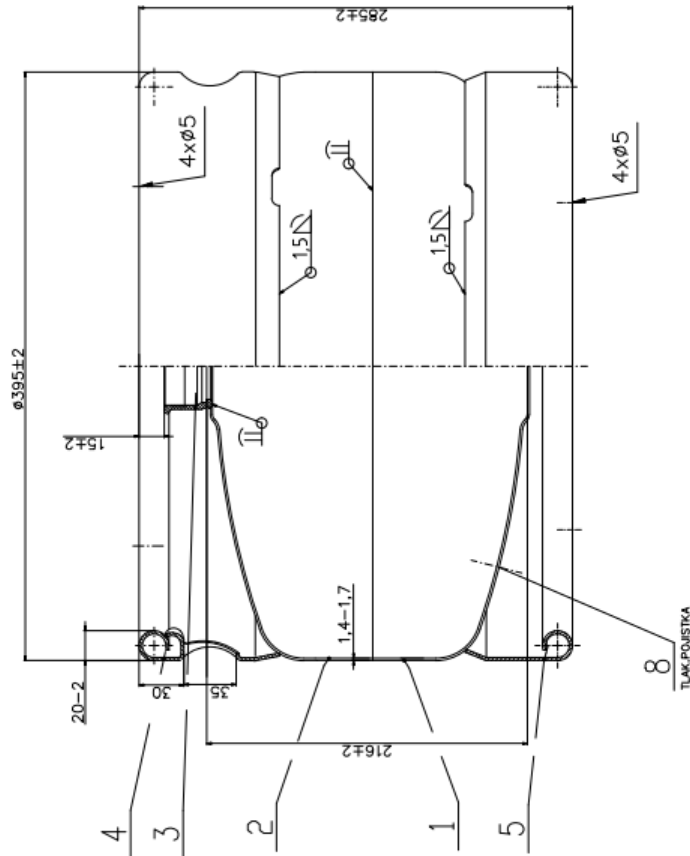
SVARY 1.5 ∇ PROVEŠT METODOU MAG
 SVARY ∩ SVARIT METODOU WIG EN ISO 5817-C
 SVARY VODOTĚSNĚ
 PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR
 PŘI SVAŘENÍ MŮŘIT
 PŘED TRANSPORTEM HRDLO OPATŘIT VÍČKEM

8.	TLAKOVÁ POJISTKA	54 - 1026 - 04 - 008	
7.			
6.			
5.	SPODNÍ DKRAJ	54 - 1027 - 04 - 005/2	1 1.4301
4.	HORNÍ DKRAJ	54 - 1026 - 04 - 004/2	1 1.4301
3.	HRDLŮ	DLE PŘÁNÍ ZAKAZNÍKA	1 1.4301
2.	HORNÍ TAH	54 - 1121 - 04 - 002	1 1.4301
1.	DOLNÍ TAH	54 - 1121 - 04 - 001	1 1.4301
POS.	NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS. MAT.

Konstruoval	Jméno	SPOLAK	
Kontroloval	Jméno	HKAVKA	
Schválil	Jméno		
SAP ISO 9001	31026816	A	SCHÄFER-SUDEK s.r.o., Ledč. n. S. Czech Republic

Typ: Číslo projektu: 54-1122/1
 Sudek č. výkresu: 54-1122/1
 Staré číslo výkresu: List
 List

MĚŘÍTKO: 1:1	
1	ZMĚNA TL. OBLEHU
Ind	Změna
	MSAR
	16.7.2019
	Datum
	Jméno



G = 8,8kg ± 0,3kg
V = 20 ± 0,10L

SVARY 1.5N PROVEST METODOU MAG
SVARY II SVARIT METODOU WIG
SVARY VODOTESNE
PRACOVNI TLAK 1-10 BAR
PO SVARENÍ MĚŘIT
PŘED TRANSPORTEM HRDLO OPATŘIT VÝČEK

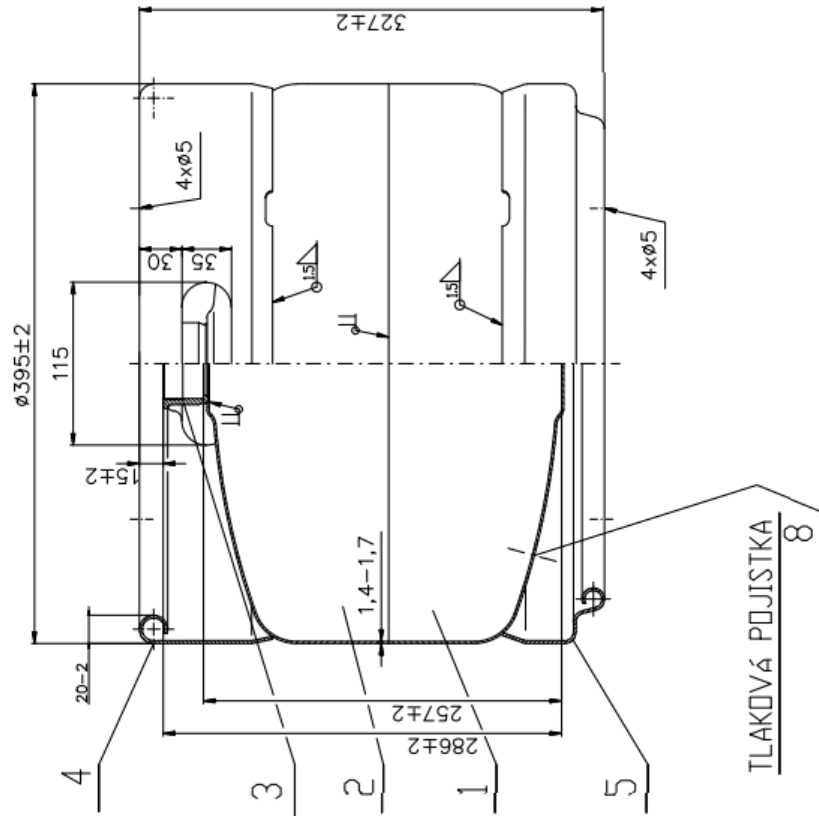
8	TLAKOVÁ PDJISTKA	54 - 1026 - 04 - 008	
7	IDENT.ODAJE. CZ	54 - 1025 - 04 - 007/2	
6			
5	SPODNĚ OKRAJ	54 - 1026 - 04 - 005/1	1.4.301
4	HORNĚ OKRAJ	54 - 1026 - 04 - 004/1	1.4.301
3	HRDLKO	DLE PŘÁNĚ ZAKAZNIKA	1.4.301
2	HORNĚ TAH	54 - 1121 - 04 - 002	1.4.301
1	DOLNĚ TAH	54 - 1121 - 04 - 001	1.4.301
POS.	NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS. MAT.

Designed	15.07.2019	MISAR
Checked	15.07.2019	MISAR
Approved		
Proj. list number:	300262807 - A	



Scale:	1:1
Type:	KEG 20L EURO UNSTACK.
Project number:	54-1121/1
Suber Drawing No.:	54-1121/1
Old Drawing No.:	
Sheets	Sheet

1	ZMĚNA TL. OB.EMU	15.7.2019	MISAR
Ind	Change	Date	Name



$V = 25L \pm 0.12L$

SVARY 1.5 ∇ PROVĚST METODOU MAG
 SVARY 1.1 SVARIT METODOU WIG
 PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR
 PO SVAŘENÍ MOŘIT

VÝKRES TLAKOVÉ POJISTKY JE SHODNÝ S Č.v.54-1026-04-008

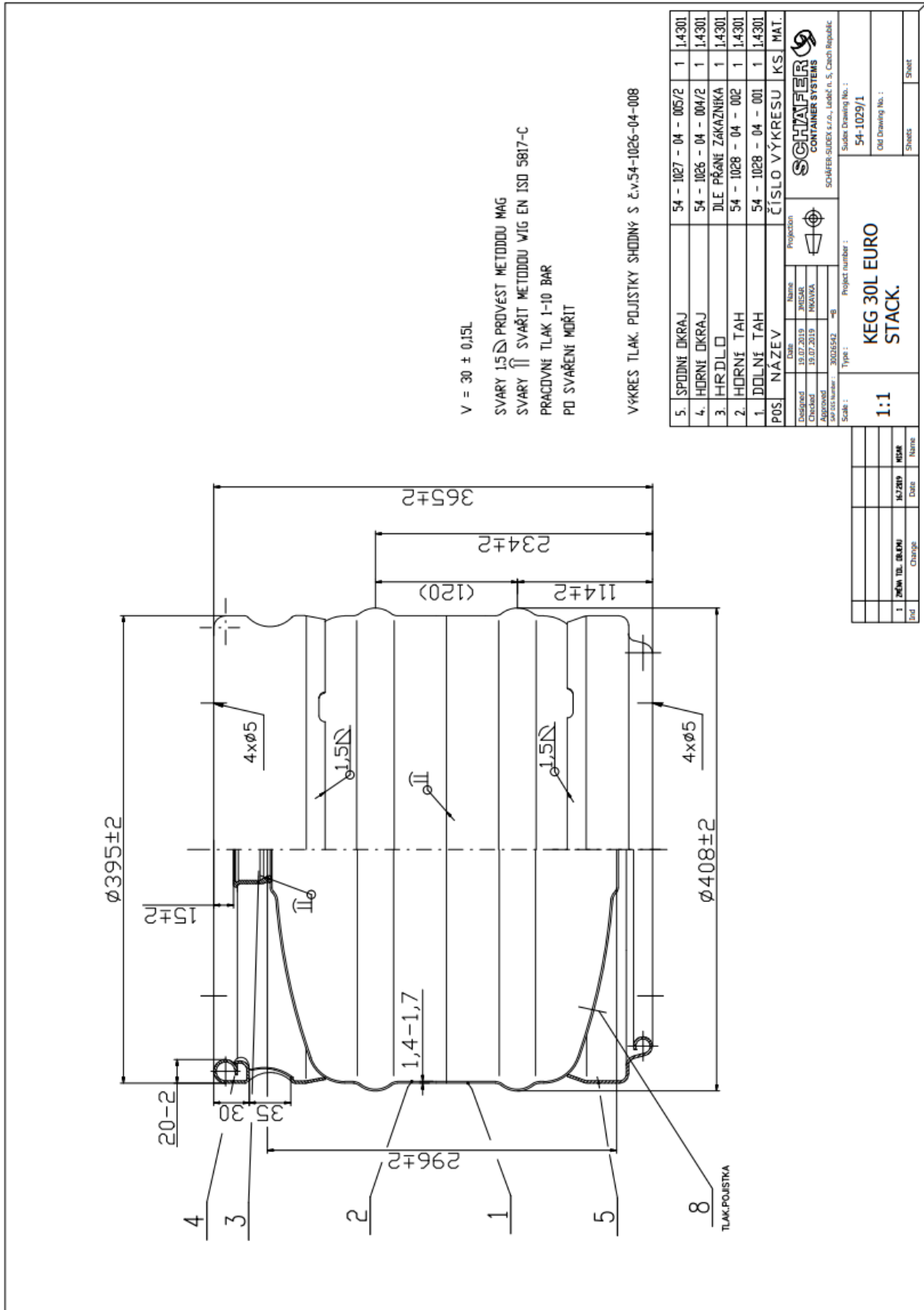
5.	SPODNÍ OKRAJ	54-1027-04-005/2	1	1.4301
4.	HORNÍ OKRAJ	54-1026-04-004/2	1	1.4301
3.	HRDLO	DLE PŘÁNÍ ZAKAZNÍKA	1	1.4301
2.	HORNÍ TAH	54-1073-04-002	1	1.4301
1.	DOLNÍ TAH	54-1073-04-001	1	1.4301
POS.	NAZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS	MAT.

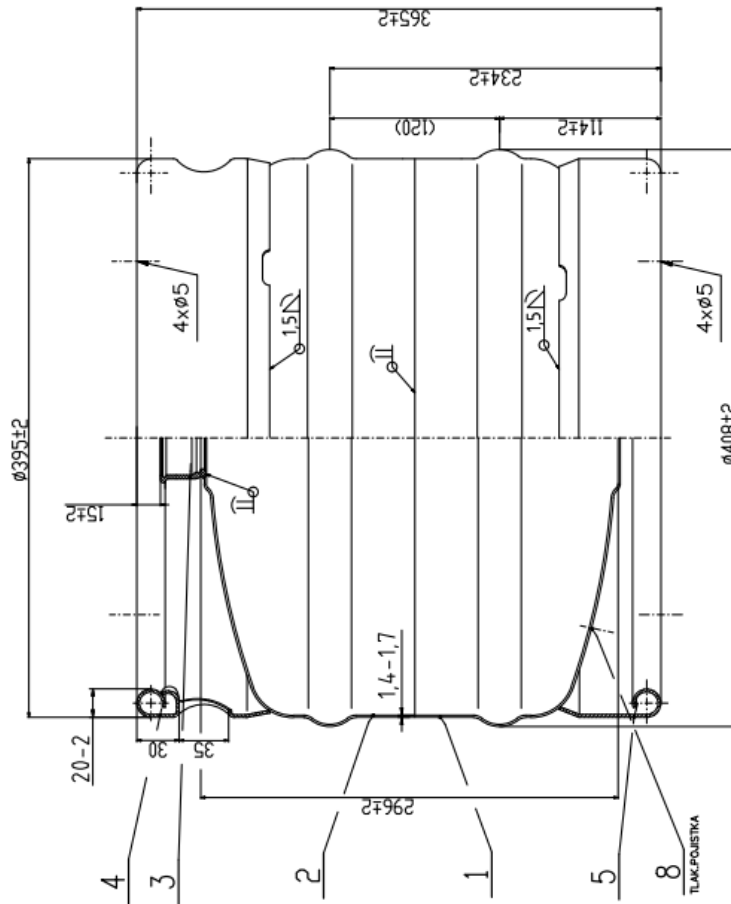
Designed	17.02.2019	JANČAR
Checked	17.02.2019	PIVÁRNA
Approved	16.02.2019	PIVÁRNA
Scale	1:1	8

Scale: 1:1		Project number: 54-1074/1	
1:1		Old Drawing No.: K-16-019	
KEG 25L EURO STACK.		Sheet	
Sheet		Sheet	

1	ZMĚNA TĚL. OB. EMU	16.7.2019	PIVÁRNA
1	Change	Date	Name

TLAKOVÁ POJISTKA 8





V = 30 ± 0,15L
 SVARY 1.5 ∇ PROVEST METODOU MAG
 SVARY \uparrow SVARIT METODOU WIG
 PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR
 PO SVĚŘENÍ MĚŘIT

* Alternativně bez tlakové pojistky
 řídit se zakázkovým listem!

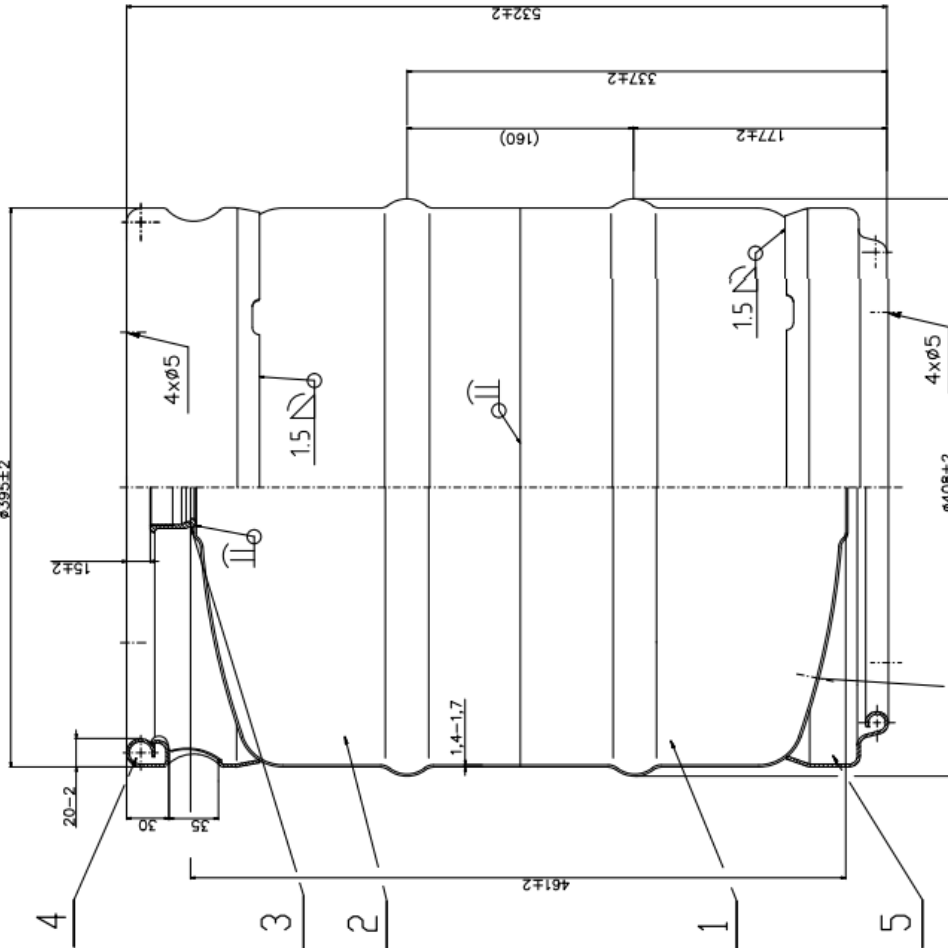
8.	TLAKOVÁ POJISTKA	54 - 1026 - 04 - 008	
7.			
6.			
5.	SPODNÍ OKRAJ	54 - 1026 - 04 - 005/2	1 1.4301
4.	HORNÍ OKRAJ	54 - 1026 - 04 - 004/2	1 1.4301
3.	HRDLÍČKO	DLE PŘÁNÍ ZAKÁZNIKA	1 1.4301
2.	HORNÍ TAH	54 - 1028 - 04 - 002	1 1.4301
1.	DOLNÍ TAH	54 - 1028 - 04 - 001	1 1.4301
POS.	NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS MAT.



SCHAFER-SLIDEK s.r.o., Luštěč n. S., Czech Republic
 Scale: 1:1
 Project number: 54-1028/1

Scale:	1:1
Project number:	54-1028/1
Old Drawing No.:	
Sheets:	Sheet

1.	ZMĚNA TL. OBLEHU	16.7.2019	MISAR
	Old	Date	Name



V = 50 ± 0,25L
 *G = 12,6KG(12,9KG) ± 5%

* Alternativně bez hmotnosti
 ** Přidat se zákazkovým listem!

SVARY 1.5 PŘEVÉST METODOU MAG
 SVARY SVAŘIT METODOU MIG
 PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR

PO SVÁŘENÍ MĚŘIT

VÝKRES TLAKOVÉ POJISTKY JE SHODNÝ S Č. V. 54-1026-04-008

POS.	NAZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS	MAT.
5.	SPODNÍ DKRAJ	54 - 1027 - 04 - 005/2	1	1.4301
4.	HORNÍ DKRAJ	54 - 1026 - 04 - 004/2	1	1.4301
3.	HRDLÍČKO	DÍLE PŘÁNÍ ZAKAZNIKA	1	1.4301
2.	HORNÍ TAH	54 - 1026 - 04 - 002	1	1.4301
1.	DOLNÍ TAH	54 - 1026 - 04 - 001	1	1.4301

Date	Name	Projection
29.03.2016	OPROUS	
29.03.2016	PROJIVA	
30.03.2016	• A	

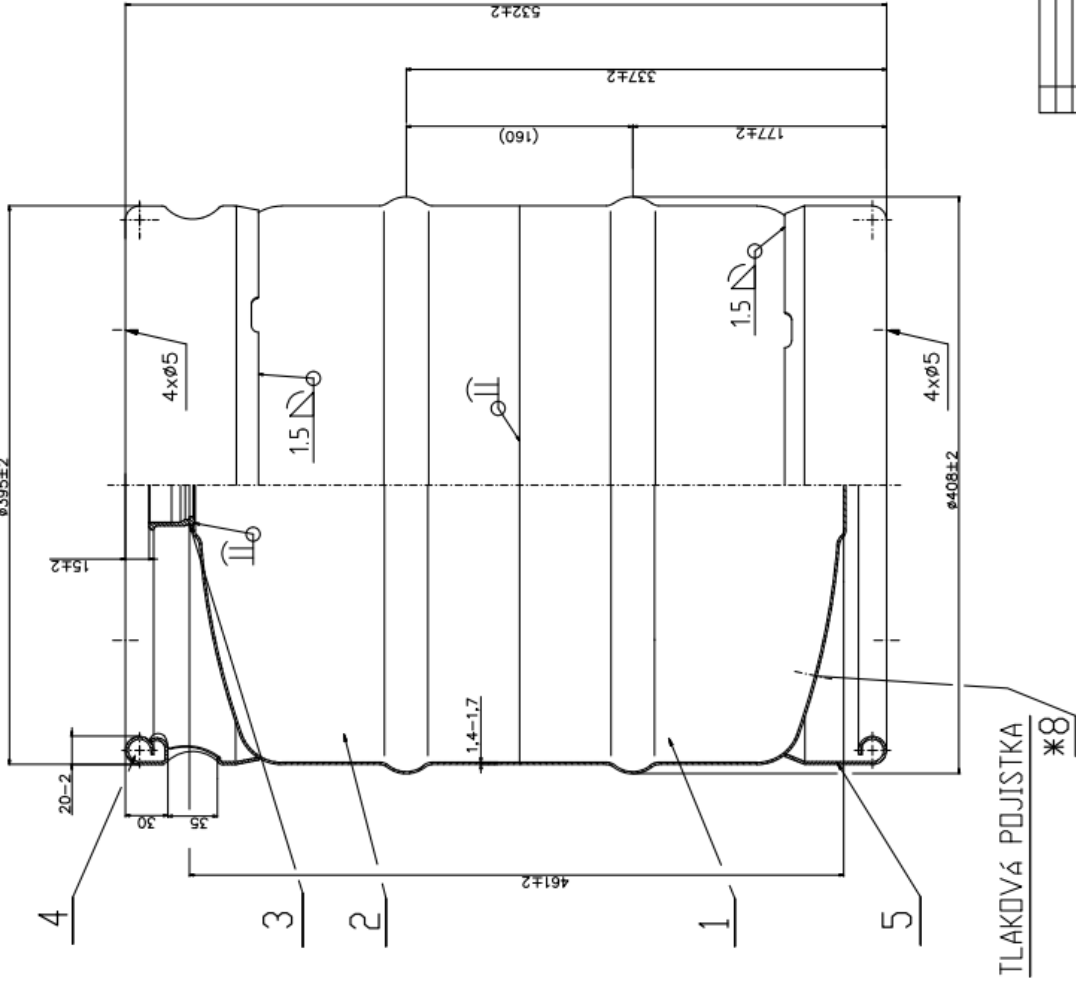


SCHAFER-SLIDEK s.r.o., Luhačovice, 5. Czech Republic
 Scale Drawing No.: 54-1027
 Old Drawing No.:

Type: **1:1**
 Project number: **KEG 50L EURO STACK.**

Scale:	Type:	Project number:	Scale Drawing No.:	Old Drawing No.:	Sheets	Sheet
1:1	KEG 50L EURO STACK.		54-1027			

TLKOVÁ POJISTKA / 8



V = 50 ± 0,25L
 SVARY 1.5 ∇ PROVEST METODOU MAG
 SVARY \uparrow SVAŘIT METODOU MIG
 PRACOVNÍ TLAK 1-10 BAR
 PO SVAŘENÍ MĚŘIT
 * Alternativně bez tlakové pojistky
 Řídit se zakázkovým listem!

POS.	NÁZEV	ČÍSLO VÝKRESU	KS	MAT.
8.	TLAKOVÁ POJISTKA	54 - 1026 - 04 - 008		
7.				
6.				
5.	SPODNÍ OKRAJ	54 - 1026 - 04 - 005/2	1	1.4301
4.	HORNÍ OKRAJ	54 - 1026 - 04 - 004/2	1	1.4301
3.	DLE PŘÁNÍ ZAKAZNÍKA		1	1.4301
2.	HORNÍ TAH	54 - 1026 - 04 - 002	1	1.4301
1.	DOLNÍ TAH	54 - 1026 - 04 - 001	1	1.4301

Date		Name	
28.06.2016	OPROUS		
28.06.2016	PROJATA		
28.06.2016	PROJATA		

Projection	
∇	1:1

Scale	
1:1	Scale

Project number	
54-1026	Project number

Sheet	
54-1026	Sheet

TLAKOVÁ POJISTKA
 *8

Id	Change	Date	Name

Záznam z měření

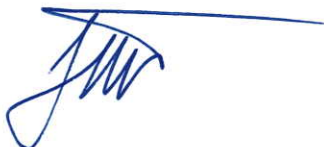
Příloha k protokolu o technické zkoušce k schválení typu

Žádost číslo
0314-UL-TH065-19
Přepravní sudy KEG určeny pro skladování a přeprava tekutých potravin

Třída přesnosti:	A
Typ:	DIN R400, DIN R480, EURO, SLIM D278, Slim D237
Výrobní číslo vzorků:	Podle tabulky
Rozsah objemů vzorků:	15 až 50 L
Materiál	1.4301(AISI 304), nebo jiná chromniklová ocel použitelná
Tloušťka stěny odměrné nádoby	1,2 až 1,7
Tvar	válcovitý
Maximální pracovní tlak	0,1 až 1,0 MPa
Provedení	s jedním otvorem (plnicí/vypouštěcí)
Tvarové provedení spodního lemu	stohovatelné nebo nestohovatelné
Použité etalony:	Zkoušky měřidla byly provedeny zkušebním zařízením na ověřování přepravních sudů a tanků v prostorech AMS společnosti SCHÄFER-SUDEX s.r.o., Podolí 5, 58401 Ledec nad Sázavou, hmotnostní metodou. Při měření byla použita váha AND Company typ HW-100KC, v. č. 6B11400310, kalibrační list č. 6151-KLV0477-19 a digitální elektronický teploměr GTH 175/Pt, kalibrační list č. 5012-KLTP020-19.

Zprávu vypracoval a měřidlo zkušel: Peter Škrovánek

Podpis:



V Brně

10.4.2020

Skúška presnosti objemu KEG sudov firmy Schafer-Sudex, Ledec nad Sázavou

Miesto merania: AMS Schefer-Sudex, Ledec nad Sázavou

Dátum skúšok: 6.12.- 12.12. 2019

Použité meradlo: meracie zariadenie AMS Schefer-Sudex (váha), kalibrační list

Skúšobná kvapalina: voda

Skúšobná metóda: hmotnostná

Teplota vody: 19-20 °C

Teplota okolia: 22 °C

Typ KEG suda	výrobné číslo	Nominálny objem suda	hmotnosť		Teplota vody	hustota vody	objem suda		Absolútna chyba	
			vymokreného suda	plného suda			kg	kg/cm3	L	L
DIN R 400		L	kg	kg	°C	kg/cm3	L	L	L	%
	128161	50	11,67	61,67	20	0,9986	50,12	50,12	0,122	0,24
		50	11,66	61,71	19	0,9988	50,16	50,16	0,162	0,32
	-	50	11,66	61,68	19	0,9988	50,13	50,13	0,132	0,26
	4420	30	9,21	39,11	20	0,9986	29,97	29,97	-0,027	-0,09
		30	9,21	39,11	19	0,9988	29,97	29,97	-0,033	-0,11
		30	9,21	39,11	19	0,9988	29,97	29,97	-0,033	-0,11
	-	15	7,51	22,42	19	0,9988	14,94	14,94	-0,057	-0,38
		15	7,51	22,43	19	0,9988	14,95	14,95	-0,047	-0,31
		15	7,51	22,42	19	0,9988	14,94	14,94	-0,057	-0,38

DIN R 480	9492	30	9,12	39,02	29,9	19	0,9988	29,97	-0,033	-0,11
		30	9,12	39,02	29,9	19	0,9988	29,97	-0,033	-0,11
		30	9,12	39,04	29,92	19	0,9988	29,99	-0,013	-0,04
	-	15	7,66	22,69	15,03	19	0,9988	15,06	0,064	0,42
		15	7,66	22,69	15,03	19	0,9988	15,06	0,064	0,42
		15	7,66	22,69	15,03	19	0,9988	15,06	0,064	0,42
	1415	10	7,24	17,23	9,99	19	0,9988	10,01	0,012	0,12
		10	7,24	17,24	10	19	0,9988	10,02	0,022	0,22
		10	7,24	17,22	9,98	19	0,9988	10,00	0,002	0,17

Po tlakovej skúške pretlakom 1 bar na 48 h.										
DIN R 400	128161	50	11,67	61,67	50	20	0,9986	50,12	0,122	0,24
		50	11,66	61,71	50,05	20	0,9986	50,17	0,172	0,34

Typ KEG suda	výrobné číslo	Nominální objem suda	hmotnost vymokreného suda	hmotnost plného suda	hmotnost vody	Teplota vody	hustota vody	objem suda		Absolutna chyba	rel. Chyba
								L	%		
EURO			kg	kg	kg/cm3	°C		L	%	L	%
	-	20	8,61	28,63	20,02	19	0,9988	20,06	0,32	0,065	0,32
		20	8,61	28,64	20,03	19	0,9988	20,07	0,37	0,075	0,37
	-	20	8,61	28,63	20,02	19	0,9988	20,06	0,32	0,065	0,32
	83035	50	12,07	62,04	49,97	19	0,9988	50,08	0,16	0,082	0,16
		50	12,07	62,03	49,96	19	0,9988	50,07	0,14	0,072	0,14
		50	12,07	62,04	49,97	19	0,9988	50,08	0,16	0,082	0,16

Po tlakovej skúške pretlakom 1 bar na 48 h.											
EURO	-	20	8,61	28,64	20,03	19	0,9988	20,07	0,37	0,075	0,37
	-	20	8,61	28,65	20,04	19	0,9988	20,08	0,42	0,085	0,42

Typ KEG suda	výrobné číslo	Nominální objem suda	hmotnost vymokreného suda	hmotnost plného suda	hmotnost vody	Teplota vody	hustota vody	objem suda		Absolutna chyba	rel. Chyba
								L	%		
SLIM D278			kg	kg	kg/cm3	°C		L	%	L	%
	-	25	7,04	32	24,96	19	0,9988	25,02	0,06	0,016	0,06
	-	25	7,04	32	24,96	19	0,9988	25,02	0,06	0,016	0,06
	-	25	7,04	32,02	24,98	19	0,9988	25,04	0,14	0,036	0,14
	94	20	6,44	26,46	20,02	19	0,9988	20,06	0,32	0,065	0,32
	94	20	6,44	26,46	20,02	19	0,9988	20,06	0,32	0,065	0,32
	94	20	6,44	26,44	20	19	0,9988	20,04	0,22	0,045	0,22

Typ KEG suda	výrobné číslo	Nominální objem suda	hmotnost vymokreného suda	hmotnost plného suda	hmotnost vody	Teplota vody	hustota vody	objem suda		Absolutna chyba	rel. Chyba
								L	L		
SLIM D237		L	kg	kg		°C	kg/cm ³	L	L	L	%
	-	20	5,65	25,62	19,97	19	0,9988	20,01	0,015	0,015	0,07
	-	20	5,65	25,62	19,97	19	0,9988	20,01	0,015	0,015	0,07
	-	20	11,66	31,63	19,97	19	0,9988	20,01	0,015	0,015	0,07